

Rec'd PCT/PTO 22 FEB 2005

1/5

PCT-ANTRAG

W1.1902PCT

Original (für EINREICHUNG) - gedruckt am 30.07.2003 11:10:01 AM

0	Vom Anmeldeamt auszufüllen	
0-1	Internationales Aktenzeichen.	
0-2	Internationales Anmeldedatum	
0-3	Name des Anmeldeamts und "PCT International Application"	
0-4	Formular - PCT/RO/101 PCT-Antrag	
0-4-1	erstellt durch Benutzung von	PCT-EASY Version 2.92 (aktualisiert 01.07.2003)
0-5	Antragsersuchen Der Unterzeichnete beantragt, daß die vorliegende internationale Anmeldung nach dem Vertrag über die internationale Zusammenarbeit auf dem Gebiet des Patentwesens behandelt wird	
0-6	(Vom Anmelder gewähltes) Anmeldeamt	Deutsches Patent- und Markenamt (RO/DE)
0-7	Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts	W1.1902PCT
I	Bezeichnung der Erfindung	VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM MONTIEREN EINES AUFGUGS AUF EINEN ZYLINDER EINER DRUCKMASCHINE
II	Anmelder	
II-1	Diese Person ist	nur Anmelder
II-2	Anmelder für	Alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US
II-4	Name	KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT
II-5	Anschrift:	Friedrich-Koenig-Str. 4 D-97080 Würzburg Deutschland
II-6	Staatsangehörigkeit (Staat)	DE
II-7	Sitz/Wohnsitz (Staat)	DE
II-8	Telefonnr.	0931 / 909-4430
II-9	Telefaxnr.	0931 / 909-4789
II-10	e-mail	kba-patent@kba-print.de
III-1	Anmelder und/oder Erfinder	
III-1-1	Diese Person ist	Anmelder und Erfinder
III-1-2	Anmelder für	Nur US
III-1-4	Name (FAMILIENNAME, Vorname)	ZINK, Wolfgang, Peter
III-1-5	Anschrift:	Pfarrer-Vatter-Str. 2 D-97531 Obertheres Deutschland
III-1-6	Staatsangehörigkeit (Staat)	DE
III-1-7	Sitz/Wohnsitz (Staat)	DE

Zur Post am
mailed on 05 AUG. 2003

BEST AVAILABLE COPY

IV-1	Anwalt oder gemeinsamer Vertreter; oder besondere Zustellanschrift Die unten bezeichnete Person ist/wird hiermit bestellt, um den (die) Anmelder vor den internationalen Behörden zu vertreten, und zwar als:	gemeinsamer Vertreter
IV-1-1	Name	KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT
IV-1-2	Anschrift:	Patente - Lizenzen Friedrich-Koenig-Str. 4 D-97080 Würzburg Deutschland
IV-1-3	Telefonnr.	0931 / 909-4430
IV-1-4	Telefaxnr.	0931 / 909-4789
IV-1-5	e-mail	kba-patent@kba-print.de
V	Bestimmung von Staaten	
V-1	Regionales Patent (andere Schutzrechtsarten oder Verfahren sind ggf. in Klammern nach der (den) betreffenden Bestimmung(en) angegeben)	AP: GH GM KE LS MW MZ SD SL SZ TZ UG ZM ZW und jeder weitere Staat, der Mitgliedstaat des Harare-Protokolls und Vertragsstaat des PCT ist EA: AM AZ BY KG KZ MD RU TJ TM und jeder weitere Staat, der Mitgliedsstaat des Eurasischen Patentübereinkommens und Vertragsstaat des PCT ist EP: AT BE BG CH&LI CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LU MC NL PT RO SE SI SK TR und jeder weitere Staat, der Mitgliedsstaat des Europäischen Patentübereinkommens und Vertragsstaat des PCT ist OA: BF BJ CF CG CI CM GA GN GQ GW ML MR NE SN TD TG.und jeder weitere Staat, der Mitgliedstaat der OAPI und Vertragsstaat des PCT ist
V-2	Nationales Patent (andere Schutzrechtsarten oder Verfahren sind ggf. in Klammern nach der (den) betreffenden Bestimmung(en) angegeben)	AE AG AL AM AT AU AZ BA BB BG BR BY BZ CA CH&LI CN CO CR CU CZ DK DM DZ EC EE ES FI GB GD GE GH GM HR HU ID IL IN IS JP KE KG KP KR KZ LC LK LR LS LT LU LV MA MD MG MK MN MW MX MZ NI NO NZ OM PG PH PL PT RO RU SC SD SE SG SK SL SY TJ TM TN TR TT TZ UA UG US UZ VC VN YU ZA ZM ZW

V-5	Erklärung bzgl. vorsorglicher Bestimmungen Zusätzlich zu den unter Punkten V-1, V-2 und V-3 vorgenommenen Bestimmungen nimmt der Anmelder nach Regel 4.9 Absatz b auch alle anderen nach dem PCT zulässigen Bestimmungen vor mit Ausnahme der nachstehend unter Punkt V-6 angegebenen Staaten. Der Anmelder erklärt, daß diese zusätzlichen Bestimmungen unter dem Vorbehalt einer Bestätigung stehen und jede zusätzliche Bestimmung, die vor Ablauf von 15 Monaten ab dem Prioritätsdatum nicht bestätigt wurde, nach Ablauf dieser Frist als vom Anmelder zurückgenommen gilt.	
V-6	Staaten, die von der Erklärung über vorsorgliche Bestimmungen ausgenommen werden	KEINE
VI-1	Priorität einer früheren nationalen Anmeldung beansprucht	
VI-1-1	Anmeldedatum	21 August 2002 (21.08.2002)
VI-1-2	Nummer	10238106.2
VI-1-3	Staat	DE
VI-2	Ersuchen um Erstellung eines Prioritätsbeleges Das Anmeldeamt wird ersucht, eine beglaubigte Abschrift der in der (den) nachstehend genannten Zelle(n) bezeichneten früheren Anmeldung(en) zu erstellen und dem internationalen Büro zu übermitteln:	VI-1
VII-1	Gewählte internationale Recherchenbehörde	Europäisches Patentamt (EPA) (ISA/EP)
VIII	Erklärungen	Anzahl der Erklärungen
VIII-1	Erklärung hinsichtlich der Identität des Erfinders	-
VIII-2	Erklärung hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, zum Zeitpunkt des internationalen Anmeldedatums, ein Patent zu beantragen und zu erhalten	-
VIII-3	Erklärung hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, zum Zeitpunkt des internationalen Anmeldedatums, die Priorität einer früheren Anmeldung zu beanspruchen	-
VIII-4	Erfindererklärung (nur im Hinblick auf die Bestimmung der Vereinigten Staaten von Amerika)	-
VIII-5	Erklärung hinsichtlich unschädlicher Offenbarungen oder Ausnahmen von der Neuheitsschädlichkeit	-

PCT-ANTRAG

W1.1902PCT

Original (für EINREICHUNG) - gedruckt am 30.07.2003 11:10:01 AM

IX	Kontrollliste	Anzahl der Blätter	Elektronische Datei(en) beigelegt
IX-1	Antrag (inklusive Erklärungsblätter)	5	-
IX-2	Beschreibung	36	-
IX-3	Ansprüche	5	-
IX-4	Zusammenfassung	1	EZABST00.TXT
IX-5	Zeichnung(en)	8	-
IX-7	INSGESAMT	55	
	Beigelegte Unterlagen	Unterlage(n) in Papierform beigelegt	Elektronische Datei(en) beigelegt
IX-8	Blatt für die Gebührenberechnung	✓	-
IX-17	PCT-EASY-Diskette	-	Diskette
IX-19	Nr. der Abb. der Zeichn., die mit der Zusammenf. veröffentlicht werden soll	-	
IX-20	Sprache der int. Anmeldung	Deutsch	
X-1	Unterschrift des Anmelders, des Anwalts oder des Gemeinsamen Vertreters	<i>i.V. Stiel</i>	
X-1-1	Name	KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT	
X-1-2	Name der unterzeichnenden Person	i.V. Stiel	
X-1-3	Eigenschaft	4.3.5.-Nr.572/02-AV	
X-2	Unterschrift des Anmelders, des Anwalts oder des Gemeinsamen Vertreters	<i>i.A. Jeschonnek</i>	
X-2-1	Name	KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT	
X-2-2	Name der unterzeichnenden Person	i.A. Jeschonnek	
X-3	Unterschrift des Anmelders, des Anwalts oder des Gemeinsamen Vertreters	<i>Wolfgang Peter Zink</i>	
X-3-1	Name (FAMILIENNAME, Vorname)	ZINK, Wolfgang, Peter	

VOM ANMELDEAMT AUSZUFÜLLEN

10-1	Datum des tatsächlichen Eingangs dieser internationalen Anmeldung	
10-2	Zeichnung(en):	
10-2-1	Eingegangen	
10-2-2	Nicht eingegangen	
10-3	Geändertes Eingangsdatum aufgrund nachträglich, jedoch fristgerecht eingeg. Unterlage(n) oder Zeichnung(en) zur Vervollständigung dieser int. Anmeldung	
10-4	Datum des fristgerechten Eingangs der Berichtigung nach PCT Artikel 11(2)	
10-5	Internationale Recherchenbehörde	ISA/EP

10-6	Übermittlung des Recherchenexemplars bis zur Zahlung der Recherchegebühr aufgeschoben	
------	--	--

VOM INTERNATIONALEN BÜRO AUSZUFÜLLEN

11-1	Datum des Eingangs des Aktenexemplars beim Internationalen Büro	
------	---	--

**PCT (ANHANG - BLATT FÜR DIE
GEBÜHRENBERECHNUNG)**

W1.1902PCT

Original (für EINREICHUNG) - gedruckt am 30.07.2003 11:10:01 AM

(Dieses Blatt zählt nicht als Blatt der internationalen Anmeldung und ist nicht Teil derselben)

0	Vom Anmeldeamt auszufüllen		
0-1	Internationales Aktenzeichen.		
0-2	Eingangsstempel des Anmeldeamts		
0-4	Formular - PCT/RO/101 (Anlage)		
0-4-1	PCT Blatt für die Gebührenberechnung erstellt durch Benutzung von	PCT-EASY Version 2.92 (aktualisiert 01.07.2003)	
0-9	Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts	W1.1902PCT	
2	Anmelder	KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT, et al.	
12	Berechnung der vorgeschriebenen Gebühren	Höhe der Gebühr/Multiplikator	Gesamtbeträge (EUR)
12-1	Übermittlungsgebühr T	⇒	90
12-2-1	Recherchegebühr S	⇒	945
12-2-2	International search to be carried out by	EP	
12-3	Internationale Gebühr		
	Grundgebühr (erste 30 Blätter) b1	444	
12-4	Anzahl der Blätter über 30	25	
12-5	Zusatzblattgebühr (X)	10	
12-6	Gesamtbetrag der weiteren Gebühren b2	250	
12-7	b1 + b2 = B	694	
12-8	Bestimmungsgebühren		
	Anzahl der in der internationalen Anmeldung vorgenommenen Bestimmungen 96		
12-9	Anzahl der zu zahlenden Bestimmungsgebühren (höchstens 5)	5	
12-10	Bestimmungsgebühr (X)	96	
12-11	Gesamtbetrag der Bestimmungsgebühren D	480	
12-12	PCT-EASY-Gebührenermäßi- gung R	-137	
12-13	Gesamtbetrag der internationalen Gebühr (B+D-R) I	⇒	1.037
12-14	Gebühr für Prioritätsbeleg		
	Anzahl der beantragten Prioritätsbelege 1		
12-15	Gebühr per Prioritätsbeleg (X)	42,5	
12-16	Gesamtbetrag Gebühr für Prioritätsbeleg(e) P	⇒	42,5
12-17	Gesamtbetrag der zu zahlenden Gebühren (T+S+P)	⇒	2.114,5
12-19	Zahlungsart	Abbuchungsauftrag	

Zur Post am
mailed on 05. AUG. 2003

**PCT (ANHANG - BLATT FÜR DIE
GEBÜHRENBERECHNUNG)**

W1.1902PCT

Original (für EINREICHUNG) - gedruckt am 30.07.2003 11:10:01 AM

12-20	Anweisungen betreffend laufendes Konto Das Anmeldeamt	Deutsches Patent- und Markenamt (RO/DE)
12-20-1	Ermächtigung, den vorstehend angegebenen Gesamtbetrag der Gebühren abzubuchen..	✓
12-20-2	Ermächtigung, Fehlbeträge oder Überzahlungen des vorstehenden angegebenen Gesamtbetrages der Gebühren meinem laufenden Konto zu belasten bzw. gutzuschreiben..	✓
12-20-3	Die Bevollmächtigung, die Gebühr für Prioritätsbeleg abzubuchen.	✓
12-21	Nummer des laufenden Kontos	4 092 478 00
12-22	Datum	30 Juli 2003 (30.07.2003)
12-23	Name und Unterschrift	KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT <i>i. V. K. K.</i> <i>i. A. K. K.</i>

PRÜFPROTOKOLL UND BEMERKUNGEN

13-2-2	Prüfergebnisse Staaten	Grün? Es können mehr Bestimmungen vorgenommen werden. Die folgenden Staaten sind nicht bestimmt worden: DE. Bitte überprüfen.
13-2-9	Prüfergebnisse Zahlung	Grün? Bitte überprüfen Sie, daß bei dem gewählten Anmeldeamt ein gültiges laufendes Konto auf Ihren Namen besteht
13-2-10	Prüfergebnisse Anmerken	Grün? Der Name der unterzeichnenden Person oder/und ihre Eigenschaft nicht angegeben. Bitte berücksichtigen Sie, daß einige Anmeldeämter fordern, daß diese Information zusammen mit der Unterschrift vorgeführt wird.

Original (für EINREICHUNG) - gedruckt am 30.07.2003 11:10:01 AM

PCT-EASY-Informationsblatt

(Vom Anmelder auszufüllen; dieses Blatt NICHT mit der internationalen Anmeldung einreichen)

PRÜFPROTOKOLL

Grün?	Staaten Es können mehr Bestimmungen vorgenommen werden. Die folgenden Staaten sind nicht bestimmt worden: DE. Bitte überprüfen.
Grün?	Zahlung Bitte überprüfen Sie, daß bei dem gewählten Anmeldeamt ein gültiges laufendes Konto auf Ihren Namen besteht
Grün?	Anmerken Der Name der unterzeichnenden Person oder/und ihre Eigenschaft nicht angegeben. Bitte berücksichtigen Sie, daß einige Anmeldeämter fordern, daß diese Information zusammen mit der Unterschrift vorgeführt wird.

Vor Einreichung der internationalen Anmeldung, bitte sorgfältig prüfen daß:

- die Angaben auf dem ausgedruckten Anmeldeformular richtig sind;
- Feld Nr. X des Anmeldeformulars und Punkte 12-23 der Anlage zum Anmeldeformular unterschrieben sind;
- alle in den Feldern Nr. VIII und IX des Antragsformulars angegebenen Bestandteile der internationalen Anmeldung beigelegt sind; und,
- die Diskette mit der PCT-EASY-Zipdatei der internationalen Anmeldung ist beigelegt und eindeutig mit "PCT-EASY", dem Aktenzeichen des Anmelders/Anwalts und dem Familiennamen des Anmelders beschriftet

ACHTUNG

Ändern Sie keine Angaben auf dem Ausdruck des Anmeldeformulars. Die elektronische Version der PCT-EASY Anmeldung wurde schreibgeschützt. Falls zu diesem Zeitpunkt ein Fehler oder eine Auslassung entdeckt wird, müssen Sie das zur Einreichung gespeicherte Formular erneut öffnen, die nötigen Änderungen vornehmen und das Formular alsbald erneut einreichen. Zum Schluß muß von Hand durch erneutes Abspeichern des korrigierten gespeicherten Formulars auf Diskette eine NEUE Diskette zur Einreichung erstellt werden. Der vorher angefertigte Ausdruck und die Einreichungsdiskette sollten zerstört werden, um zu vermeiden, daß sie irrtümlicherweise ans Anmeldeamt geschickt werden.

Zusammenfassung

Es wird ein Verfahren zum Montieren eines Aufzugs auf einem Zylinder einer Druckmaschine vorgeschlagen, wobei ein Einhängeschenkel am in Produktionsrichtung des Zylinders verlaufenden Ende des Aufzugs überwiegend durch seine Gewichtskraft in eine Öffnung im Zylinder eingehängt wird.

Immer auf den neuesten Stand bringen!

Beschreibung

Verfahren und Vorrichtung zum Montieren eines Aufzugs auf einem Zylinder einer Druckmaschine

Die Erfindung betrifft Verfahren und eine Vorrichtung zum Montieren eines Aufzugs auf einem Zylinder einer Druckmaschine gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1, 13, 22 oder 26.

Durch die DE 39 40 795 A1 ist ein Verfahren und eine Einrichtung zum automatischen Zuführen einer Druckplatte zu einem Plattenzylinder bzw. Abführen von einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine bekannt. Das Verfahren zum automatischen Zuführen einer Druckplatte zu einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine, wobei der Plattenzylinder u. a. Mittel zum Klemmen und Spannen der Druckplatte aufweist, sieht vor, dass die Druckplatte in eine Speicherkammer einer Druckplattenzuführ- bzw. -abfuhrvorrichtung gestellt, der Plattenzylinder in eine Druckplattenzuführstellung verdreht und die Druckplatte mittels einer Anzahl von Transportrollen einer Klemmvorrichtung des Plattenzylinders zugeführt wird. Das Verfahren zum automatischen Abführen einer Druckplatte von einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine, wobei der Plattenzylinder u. a. Mittel zum Entspannen und Lösen der Druckplatte aufweist, zeichnet sich dadurch aus, dass der Plattenzylinder vorwärts in eine Druckplattenlösestellung verdreht, dass eine Klemmklappe zur Erfassung eines Druckplattenendes geöffnet, dass der Plattenzylinder rückwärts gedreht, dass eine Klemmklappe zur Erfassung eines Druckplattenanfangs geöffnet und dass die Druckplatte mittels einer Anzahl von Transportrollen einer Speicherkammer einer Druckplattenzuführ- bzw. -abfuhrvorrichtung zugeführt wird. Die Einrichtung zum Durchführen der vorgenannten Verfahren weist mindestens eine als eine Antriebsrolle ausgebildete und eine als eine Andrückrolle ausgebildete Transportrolle auf, wobei die Andrückrolle an die Antriebsrolle anstellbar ist. Zusätzlich können diverse

Stellmittel, eine schwenkbar gelagerte Andrückwalze zum Andrücken der Druckplatte an den Plattenzylinder sowie Auswurffinger vorgesehen sein, wobei die Auswurffinger Spitzen aufweisen können, die in die Peripherie des Plattenzylinders einschenkbar angeordnet sind. Auch kann die Speicherkammer der Druckplattenzuführ- bzw. -abführvorrichtung um ein Gelenk schwenkbar gelagert sein.

Die DE 39 40 796 A1 beschreibt eine Einrichtung zum automatischen Wechseln einer Druckplatte auf einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine, wobei der Plattenzylinder u. a. Mittel zum Klemmen und Spannen der Druckplatte aufweist, wobei die Druckplattenwechselvorrichtung mindestens zwei Speicherkammern aufweist, sodass eine am Plattenzylinder gelöste Druckplatte mittels Transportrollen in die eine Speicherkammer geführt werden kann, während eine in der anderen Speicherkammer gespeicherte Druckplatte mittels Transportrollen einer Klemmeinrichtung des Plattenzylinders zugeführt wird.

Die EP 1 084 837 A1 beschreibt eine Vorrichtung zum Festhalten und Fördern einer Druckform. Dabei weist die Vorrichtung translatorische Fördereinrichtungen auf, die eine auf einen Formzylinder zu montierende Druckform bzw. eine von einem Formzylinder abzunehmende Druckform fördern. Während die Vorrichtung aus einer Ruhestellung in ihre Betriebsstellung zum Wechseln einer Druckform um eine Drehachse gekippt wird, schwenkt ein Haken nur aufgrund seines Eigengewichts in den Raum, in dem die Druckform gelagert ist und sichert die Druckform an ihrem nachlaufenden abgekanteten Ende vor einem unbeabsichtigten Herausfallen aus diesem Raum.

Die EP 0 734 859 A1 beschreibt eine Einrichtung zum Wechseln von Druckformen, wobei eine Druckformladeeinheit zum Wechseln von Druckformen aus einer vertikalen Ruheposition an ein als einen Greifer ausgestaltetes Halteelement heranschwenkt. Zum Montieren ergreift das Halteelement eine in der Druckformladeeinheit bereitgestellte neue Druckform und führt mit der ergriffenen Druckform mittels eines betätigten Hubzylinders

eine Schwenkbewegung aus. Somit wird durch die Schwenkbewegung des Halteelements die geradlinig in einem Druckformzuführfach gelagerte Druckform in ihrem vorderen Bereich angehoben, wobei das vorlaufende Ende der Druckform nach unten hängt. Die vom Halteelement ergriffene, gebogene Druckform wird mit ihrem vorlaufenden Ende vom Halteelement derart gegen einen Formzylinder geschwenkt, dass ein am vorlaufenden Ende der Druckform ausgebildeter Einhängeschenkel in einen am Formzylinder ausgebildeten Kanal mit einer zum Durchmesser des Formzylinders verhältnismäßig großen Öffnungsweite eintauchen kann.

Durch die DE 199 34 271 A1 ist eine verschwenkbare Druckformwechseleinrichtung bekannt, wobei eine auf einem Druckformtisch durch einen Kontaktkörper reibschlüssig fixierte Druckform durch eine Schwenkbewegung des Druckformtisches an einen Druckformzylinder derart angestellt wird, dass sich ein den Druckformtisch überragendes Ende der Druckform mit dem Anstellen einer am Ende der Druckform ausgebildeten Abkantung am Druckformzylinder verformt und dass dieses derart vorgespannte Ende bei langsamer Drehung des Druckformzylinders in einen Spannkanaal des Druckformzylinders einschnappt. Dabei findet keine Relativbewegung zwischen der auf dem Drucktisch aufliegenden Druckform und dem Kontaktkörper statt.

Durch die EP 0 678 383 A1 ist eine Vorrichtung zum Wechseln von Druckformen an Rotationsdruckmaschinen bekannt, wobei schwenkbare mit Unterdruck beaufschlagbare Haltemittel ein vorlaufendes Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform zum Formzylinder ziehen und dieses Ende elastisch deformiert an den Formzylinder anstellen. Während einer Rotation des Formzylinders schnappt eine Abkantung am vorlaufende Ende der Druckform in eine Öffnung des Zylinders, wobei die zum Einschnappen der Druckformvorderkante erforderliche Kraft durch die Haltemittel aufgebracht wird.

Durch die EP 0 678 382 A1 ist eine Vorrichtung zum Austausch von Druckformen an Rotationsdruckmaschinen bekannt, wobei mit Unterdruck beaufschlagbare Haltemittel ein vorlaufendes Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform unter Ausübung einer Anstellkraft an den Formzylinder anstellen, wodurch sich dieses Ende elastisch deformiert. Die Anstellkraft lässt eine derart vorgespannte Abkantung am vorlaufenden Ende der Druckform in eine Öffnung des Zylinders während dessen Rotation einschnappen.

Durch die EP 0 734 860 A1 ist eine Vorrichtung zum Wechseln von Druckformen bekannt, wobei verschwenkbare, vorzugsweise mit Unterdruck beaufschlagbare Haltemittel ein vorlaufendes Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform an den Formzylinder anstellen, wodurch sich dieses Ende elastisch deformiert.

Durch die EP 1 155 840 A2 und die JP 2000-094 640 AA sind jeweils eine Vorrichtung zum Wechseln von Druckformen bekannt, wobei eine Abkantung am vorlaufenden Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform nach einer Anstellung am Formzylinder durch ein Wälzelement in eine Öffnung des Zylinders gedrückt wird. Bei der Vorrichtung nach der EP 1 155 840 A2 wird die zu montierende Druckform mit einer am nachlaufenden Ende dieser Druckform angreifenden Schubkraft aus einem Magazin gefördert und unter Nutzung der Elastizität der Druckform vorgespannt an den Formzylinder angestellt. Bei der Vorrichtung nach der JP 2000-094 640 AA wird die Abkantung am vorlaufenden Ende der zu montierenden Druckform in der unteren Hälfte des Formzylinders angestellt und entgegen der Schwerkraft in die Öffnung des Zylinders eingedrückt.

Durch die DE 44 47 088 C1 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Montage einer biegsamen Druckform bekannt, wobei ein radial und axial vor dem Zylinder bewegbarer Zuführschlitten mit einem Einführschieber zur Montage eines Einhängeschenkels am nachlaufenden Ende der Druckform mit einem vorzugsweise konischen, in eine

Aussparung des Zylinders greifenden, radial bewegbaren, aber ansonsten gestellfesten Rastbolzen in einer definierten Position zum Zylinder arretiert werden kann.

Durch die DE 42 24 832 C2 ist eine Vorrichtung zur Positionierung eines dem automatischen Druckplattenwechsel dienenden Magazins bekannt, wobei die vertikale Verstellbarkeit des Magazins in der Plattenwechselposition durch Verriegelung arretiert wird.

Durch die DE 198 03 726 A1 ist eine verstellbare Aufhängung für einen Druckwerkschutz bekannt, wobei der Druckwerkschutz verschiebbare Bolzen und eine die Bolzen betätigende Vorrichtung aufweist, wobei die Bolzen für eine Arretierung des Druckwerkschutzes in seitliche Gestellwände eines Druckwerks eingeführt werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Verfahren und eine Vorrichtung zum Montieren eines Aufzugs auf einem Zylinder einer Druckmaschine zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1, 13, 22 oder 26 gelöst.

Der mit der Erfindung erzielbare Vorteil besteht insbesondere darin, dass Aufzüge an einem Zylinder mit möglichst geringem apparativem Aufwand zuverlässig gewechselt werden können. In einer Ausführung geschieht der Wechsel ohne ein Andrückelement, wodurch ein besonders einfacher konstruktiver Aufbau möglich wird. Dadurch, dass das Druckformmagazin vor dem Zuführen einer Druckform relativ zum Formzylinder in eine vordefinierte Position gebracht werden, sind am Formzylinder selbst keine Mittel zum Ausrichten der zu montierenden Druckform erforderlich. Die Druckform wird mit einem konstruktiv einfachen Schlitten, auf dem die Druckform lediglich infolge ihrer Schwerkraft aufliegt, in der gewünschten Position zu ihrer Montage an den Formzylinder herangefahren. Die möglichst einfache und ungehinderte Bewegbarkeit des vor dem

Formzylinder zu positionierenden Druckformmagazins ist vorteilhafterweise durch ein Verbindungselement sichergestellt, das alle erforderlichen Anschlussleitungen bündelnd zusammenfasst.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im Folgenden näher beschrieben.

Es zeigen:

- Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines Aufzugs;
- Fig. 2 eine vereinfachte Schnittdarstellung einer Haltevorrichtung für einen auf einem Zylinder zu montierenden Aufzug;
- Fig. 3 tangential an einen Zylinder herangeführte Aufzüge, auf die bei ihrer Montage eine Radialkraft wirkt;
- Fig. 4 elastisch vorgespannte Aufzüge bei ihrer Montage auf einem Zylinder;
- Fig. 5 eine 4-Zylinder-Druckmaschine mit waagerechter Papierführung und mit Druckformmagazinen;
- Fig. 6 ein Druckformmagazin mit einer Fördereinrichtung für eine gebrauchte Druckform;
- Fig. 7 ein Druckformmagazin mit einem Schrägaufzug zum Fördern einer neuen Druckform;
- Fig. 8 eine Vorrichtung in einem Druckformmagazin zum Ausrichten einer neuen

Druckform bezüglich eines Formzylinders;

- Fig. 9 eine mit ihrem vorlaufenden Ende auf einem Formzylinder aufstehende Druckform während ihrer Montage;
- Fig. 10 ein Druckformmagazin mit einer neuen, mit ihrer Druckseite auf einer Auflage aufliegenden Druckform;
- Fig. 11 ein Druckformmagazin mit einer Fördereinrichtung für eine gebrauchte Druckform;
- Fig. 12 eine Teilschnittdarstellung eines Druckformmagazins mit einem an eine Druckform angestellten Reibkörper;
- Fig. 13 einen in einem Kanal geführten Reibkörper, wobei der Kanal mit Durchbrüchen versehen ist.

Ein Aufzug 01 (Fig. 1), der z. B. als eine plattenförmige Druckform 01 oder als eine ein Drucktuch tragende Trägerplatte ausgestaltet ist, weist eine im Wesentlichen rechteckige Fläche mit einer Länge L und einer Breite B auf, wobei die Länge L z. B. Meßwerte zwischen 400 mm und 1300 mm und die Breite B z. B. Messwerte zwischen 280 mm und 1500 mm annehmen kann. Die Fläche besitzt eine Auflageseite, die im Folgenden Auflagefläche 02 genannt wird, mit welcher der Aufzug 01 im montierten Zustand auf einer Mantelfläche 07 eines Zylinders 06 aufliegt (Fig. 2). Die Rückseite der Auflagefläche 02 ist eine Arbeitsfläche, die in dem Fall, dass der Aufzug 01 als eine Druckform 01 ausgebildet ist, mit einem Druckbild versehen oder zumindest mit einem Druckbild versehenbar ist. Der Aufzug 01 besitzt zwei sich gegenüberliegende Enden 03; 04 vorzugsweise jeweils mit abgewinkelten Einhängeschenkeln 13; 14, wobei die Enden 03; 04 die Auflagefläche 02 begrenzen und wobei sich die Einhängeschenkel 13; 14 jeweils

vorzugsweise ganz oder zumindest teilweise über die Breite B des Aufzugs 01 erstrecken. Die Auflagefläche 02 des Aufzugs 01 ist zumindest entlang der Länge L biegsam und bei einer Befestigung des Aufzugs 01 auf einer Mantelfläche 07 eines Zylinders 06 einer Druckmaschine der Krümmung des Zylinders 06 anpassbar (Fig. 2). Im montierten Zustand der Druckform verläuft die Länge L der Auflagefläche 02 somit in Richtung des Umfangs des Zylinders 06, wohingegen sich die Breite B der Auflagefläche 02 in axialer Richtung des Zylinders 06 erstreckt. In der Praxis variiert insbesondere das Maß für die Breite B innerhalb bestimmter, vorgegebener Toleranzgrenzen, da die ursprüngliche Breite B des Aufzugs 01 durch einen Beschnitt an zumindest einer der Längsseiten des Aufzugs 01 verringert wird, um z. B. die Lage eines Druckbildes auf der Arbeitsfläche des Aufzugs 01 auf ein bestimmtes Abstandsmaß zu zumindest einer der Längsseiten des Aufzugs 01 einzustellen. Die Toleranzgrenzen liegen dabei z. B. im Bereich von Bruchteilen eines Millimeter bis zu wenigen Millimeter. Somit kann sich die Breite B eines Aufzugs 01 von anderen gleichartigen auf demselben Zylinder 06 benutzten Aufzügen 01 innerhalb der zulässigen Toleranzgrenzen unterscheiden.

Wie in der Fig. 2 dargestellt, werden die Einhängeschenkel 13; 14 des Aufzugs 01 mittels einer Haltevorrichtung befestigt, wobei die Haltevorrichtung in einem Kanal 08 angeordnet ist, wobei sich der Kanal 08 i. d. R. in axialer Richtung zum Zylinder 06 erstreckt. Ein mit der Produktionsrichtung P des Zylinders 06 gleichgerichtetes Ende 03 des Aufzugs 01 wird als dessen vorlaufendes Ende 03 bezeichnet, wohingegen das gegenüberliegende Ende 04 das nachlaufende Ende 04 des Aufzugs 01 ist. Zumindest die Enden 03; 04 des Aufzugs 01 mit den daran angeformten Einhängeschenkeln 13; 14 bestehen aus einem starren, z. B. metallischen Werkstoff, z. B. aus einer Aluminiumlegierung. Üblicherweise beträgt die Materialdicke D des Aufzugs 01 (Fig. 1) bzw. die Materialdicke D zumindest von den Einhängeschenkeln 13; 14 wenige zehntel Millimeter, z. B. 0,2 mm bis 0,4 mm, vorzugsweise 0,3 mm. Somit besteht der Aufzug 01 im Ganzen oder zumindest an dessen Enden 03; 04 aus einem formstabilen Material, so dass die Enden 03; 04 durch eine Biegung gegen einen materialspezifischen Widerstand bleibend verformbar sind.

Zumindest an einem Ende 03; 04 des Aufzugs 01 (Fig. 1), vorzugsweise jedoch an beiden Enden 03; 04 sind entlang einer Biegekante 11; 12 je ein abgekanteter Einhängeschenkel 13; 14 ausgebildet, wobei die Einhängeschenkel 13; 14 in eine schmale, insbesondere schlitzförmig ausgebildete Öffnung 09 des Kanal 08 des Zylinders 06 (Fig. 2) einführbar und dort mittels einer Haltevorrichtung befestigbar sind. Beispielsweise ist bezogen auf die Länge L der ungewölbten, ebenen Auflagefläche 02 des nicht montierten Aufzugs 01 an dessen Ende 03 ein Einhängeschenkel 13 an der Biegekante 11 um einen Öffnungswinkel α_1 bzw. an dessen Ende 04 ein Einhängeschenkel 14 an der Biegekante 12 um einen Öffnungswinkel β_1 abgekantet (Fig. 1), wobei die Öffnungswinkel α_1 ; β_1 i. d. R. zwischen 30° und 140° liegen. Wenn der Öffnungswinkel α_1 dem vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 zugeordnet ist, ist er vorzugsweise spitzwinklig ausgeführt, insbesondere beträgt er 45° . Der Öffnungswinkel β_1 am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 wird häufig vorzugsweise größer als 80° oder stumpfwinklig ausgebildet, insbesondere beträgt er 85° oder 135° . Der abgekantete Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 weist eine Länge l13 auf, welche z. B. im Bereich von 4 mm bis 30 mm liegt, insbesondere zwischen 4 mm und 15 mm. Der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 hat eine Länge l14, die z. B. 4 mm bis 30 mm beträgt, insbesondere zwischen 8 mm und 12 mm, wobei eher das kürzere Längenmaß bevorzugt wird, um ein möglichst einfaches Herausnehmen der Einhängeschenkel 13; 14 aus der Öffnung 09 des Kanals 08 zu gewährleisten.

Die Fig. 2 zeigt in einer vereinfachten Schnittdarstellung einen Zylinder 06 mit einer Mantelfläche 07 und einem Kanal 08, der zur Mantelfläche 07 eine schmale, schlitzförmige Öffnung 09 mit einer Schlitzweite S aufweist, wobei die Schlitzweite S weniger als 5 mm beträgt und vorzugsweise im Bereich von 1 mm bis 3 mm liegt. Die Öffnung 09 weist in Produktionsrichtung P des Zylinders 06 eine vordere Kante 16 und eine hintere Kante 17 auf. Zwischen der sich von der vorderen Kante 16 zum Kanal 08 hin erstreckenden Wandung 18 und einer gedachten, auf der Mantelfläche 07 des Zylinders

06 auf der Öffnung 09 aufliegenden Tangente T1 ist ein spitzer Öffnungswinkel α_2 ausgebildet, der zwischen 30° und 50° , vorzugsweise 45° beträgt. Der abgekantete Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 ist somit an dieser vorderen Kante 16 der Öffnung 09 vorzugsweise formschlüssig einhängbar, weil der Öffnungswinkel α_1 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 vorzugsweise dem Öffnungswinkel α_2 angepaßt ist. In gleicher Weise verhält es sich am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01. Zwischen der sich von der hinteren Kante 17 zum Kanal 08 hin erstreckenden Wandung 19 und einer gedachten, auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 auf der Öffnung 09 aufliegenden Tangente T1 ist ein Öffnungswinkel β_2 ausgebildet, der entweder zwischen 80° und 95° , vorzugsweise 90° , oder aber zwischen 120° und 150° , vorzugsweise 135° beträgt. Der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 ist somit an dieser hinteren Kante 17 der Öffnung 09 vorzugsweise formschlüssig einhängbar, weil der Öffnungswinkel β_1 am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 zumindest annähernd dem Öffnungswinkel β_2 angepaßt ist.

Im Kanal 08 sind z. B. zumindest ein vorzugsweise schwenkbar gelagertes Haltemittel 21 und ein vorzugsweise vorgespanntes Federelement 22 angeordnet, wobei das Federelement 22 das Haltemittel 21 z. B. gegen den abgekanteten Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 drückt, der an der Öffnung 09 an ihrer hinteren Kante 17 eingehängt ist, wodurch der Einhängeschenkel 14 am nachlaufende Ende 04 an der sich von der hinteren Kante 17 zum Kanal 08 hin erstreckenden Wandung 19 gehalten wird. Zum Lösen der vom Haltemittel 21 ausgeübten Pressung ist im Kanal 08 ein Stellmittel 23 vorgesehen, welches bei seiner Betätigung das Haltemittel 21 gegen die Kraft des Federelements 22 schwenkt. Die Haltevorrichtung besteht demnach im Wesentlichen aus dem Haltemittel 21, dem Federelement 22 und dem Stellmittel 23.

Der beispielhaft beschriebene Zylinder 06 kann derart beschaffen sein, dass auf seiner Mantelfläche 07 auch mehrere, vorzugsweise gleichartige Aufzüge 01 anordenbar sind.

Wenn der Zylinder 06 als ein Formzylinder ausgestaltet ist, kann er in seiner axialen Richtung nebeneinander z. B. mit sechs plattenförmigen Druckformen 01 belegbar sein. Auch kann vorgesehen sein, dass auf dem Zylinder 06 in Richtung seines Umfangs mehr als ein Aufzug 01 anbringbar ist. So können z. B. zwei axial zum Zylinder 06 verlaufende Kanäle 08 mit zugeordneten Öffnungen 09 vorgesehen sein, die am Umfang des Zylinders 06 um 180° zueinander versetzt angeordnet sind. Bei dieser Belegung des Zylinders 06 mit zwei entlang seines Umfangs hintereinander angeordneten Aufzügen 01 ist das vorlaufende Ende 03 des einen Aufzugs 01 in dem einen Kanal 08 befestigt, wohingegen das nachlaufende Ende 04 desselben Aufzugs 01 in dem anderen Kanal 08 befestigt ist. Für den oder die übrigen auf diesem Zylinder 06 angeordneten Aufzüge 01 gilt entsprechendes. Auch können die in axialer Richtung des Zylinders 06 nebeneinander angeordneten Aufzüge 01 zueinander versetzt angeordnet sein, z. B. einzeln oder gruppenweise jeweils um eine halbe Länge L des Aufzugs 01, was jedoch bedingt, dass weitere Kanäle 08 mit zugeordneten Öffnungen 09 oder zumindest mit Teilstücken derselben in den Zylinder 06 eingebracht sind, die entlang des Umfangs des Zylinders 06 zu den beiden vorgenannten Kanälen 08 und Öffnungen 09 z. B. um 90° versetzt angeordnet sind.

Im Folgenden wird ein Verfahren zum Montieren eines biegsamen Aufzugs 01 auf einen Zylinder 06 einer Druckmaschine beschrieben, wobei der Aufzug 01 bezogen auf die Produktionsrichtung P des Zylinders 06 ein vorlaufendes Ende 03 und ein nachlaufendes Ende 04 aufweist (Fig. 3). Zumindest am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 ist ein Einhängeschenkel 13 ausgebildet, wobei dieser Einhängeschenkel 13 zur gestreckten Länge L des Aufzugs 01 mit einem Öffnungswinkel α_1 von maximal 90°, vorzugsweise 45° abgekantet ist. Im Zylinder 06 sind mindestens eine vorzugsweise schlitzförmige Öffnung 09 mit einer in Produktionsrichtung P des Zylinders 06 ersten Kante 16 und einer zweiten Kante 17 vorgesehen, wobei die Kanten 16; 17 in axialer Richtung des Zylinders 06 vorzugsweise parallel zueinander verlaufen. Das Verfahren zeichnet sich dadurch aus, dass das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 vorzugsweise mittels einer vorzugsweise

am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 angreifenden Schubkraft dem Zylinder 06 vorzugsweise tangential in dessen Produktionsrichtung P zugeführt und der Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 hinter der zweiten Kante 17 der Öffnung 09 an den Zylinder 06 angestellt wird, sodass der am vorlaufenden Ende 03 ausgebildete Einhängeschenkel 13 bei einer Drehung des Zylinders 06 in dessen Produktionsrichtung P infolge einer zumindest auf das vorlaufende Ende 03 wirkenden, zum Zylinder 06 gerichteten Radialkraft FR in die Öffnung 09 greift und sich an der ersten Kante 16 durch ein dortiges vorzugsweise formschlüssiges Anlegen verhakt. Die den Aufzug 01 fördernde Schubkraft ist vorteilhafterweise eine in der Ebene des Aufzugs 01 in dessen Montagerichtung M wirkende Kraft.

In dem Fall, dass der Aufzug 01 mit seinem am vorlaufenden Ende 03 ausgebildeten Einhängeschenkel 13 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 sich darauf abstützend aufsteht, kann die Radialkraft FR die auf die Mantelfläche 07 des Zylinders 06 wirkende Gewichtskraft FG des Aufzugs 01 sein. In diesem Fall ist es vorteilhaft, den Aufzug 01 horizontal vorzugsweise in seiner gestreckten Länge L geradlinig oder zumindest ohne einer zum Zylinder 06 gerichteten Biegung an die obere Hälfte der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 heranzuführen und den Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 an einer Berührungsstelle 27 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 aufzustellen (Fig. 3). Sobald sich der Einhängeschenkel 13 und die Öffnung 09 des Zylinders 06 gegenüberstehen, indem ein Abstand a_{09} zwischen der Öffnung 09 und der Berührungsstelle 27 aufgehoben wird, d. h. durch eine in Umfangsrichtung des Zylinders 06 gerichtete Relativbewegung zwischen der Öffnung 09 und der Berührungsstelle 27 zu Null reduziert wird, fällt der Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 ganz überwiegend, d. h. mit einem Anteil von über 70 % der Summe aller am Einhängeschenkel 13 angreifenden Kräfte, infolge seiner auf das vorlaufende Ende 03 wirkenden Gewichtskraft FG zuverlässig in die Öffnung 09 des Zylinders 06, ohne dass es einer die Elastizität des Aufzugs 01 nutzenden Vorspannung des vorlaufenden Endes 03 des Aufzugs 01 oder weiterer Hilfsmittel wie ein Wälzelement bedarf.

Zusätzlich zur Nutzung der Gewichtskraft FG des Aufzugs 01 oder alternativ dazu kann das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 elastisch vorgespannt werden (Fig. 4), sodass der am vorlaufenden Ende 03 ausgebildete Einhängeschenkel 13 infolge eines auf den Zylinder 06 gerichteten Rückstellmoments MR in die Öffnung 09 federt, sobald sich die Öffnung 09 des Zylinders 06 und die Berührungslinie 27 des Einhängeschenkels 13 mit der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 infolge einer Relativbewegung zwischen dem Aufzug 01 und dem Zylinder 06, was insbesondere durch die Drehung des Zylinders 06 in Produktionsrichtung P erfolgt, unmittelbar gegenüberstehen.

Das Rückstellmoment MR resultiert daher, dass der Aufzug 01 aus einem elastisch verformbaren Werkstoff besteht und damit immanent eine elastisch federnde Eigenschaft besitzt, wobei diese Eigenschaft insofern genutzt wird, als das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 beim Heranführen an den Zylinder 06 z. B. über eine vorzugsweise axial zum Zylinder 06 verlaufende, vom Zylinder 06 beabstandet angeordnete Kante 26 eines Abstützelements 24 geführt und dort derart gebogen wird, dass sich am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 eine Biegespannung mit einer zum Zylinder 06 gerichteten Federkraft aufbaut (gestrichelte Darstellung des Aufzugs 01 in Fig. 4). Zumindest bis das über die Kante 26 des Abstützelements 24 geführte vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 aufsteht, wird der Aufzug 01 mit seinem nachlaufenden Ende 04 aus einer zum Zylinder 06 fixierten Raumrichtung zugeführt. Der Aufzug 01 ist demnach während des Montagevorgangs durch die Berührungslinie 27 seines am vorlaufenden Ende 03 angebrachten Einhängeschenkels 13 mit der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 sowie durch seine Abstützung an der Kante 26 des Abstützelements 24 und durch eine Lagefixierung 28 des nachlaufenden Endes 04 stabilisiert. Das Abstützelement 24 kann z. B. ein Wälzelement 24 sein, das z. B. an den Zylinder 06 anstellbar ist. In diesem Fall ist das Abstützelement 24 vorzugsweise nahe am Zylinder 06 angeordnet. Es kann jedoch auch zusätzlich zum Abstützelement 24 ein anderes Wälzelement 47 oder 62 (Fig. 6 oder 9) vorgesehen sein, auf das später noch

eingegangen wird, wobei das Abstützelement 24 dann an anderer Stelle angeordnet sein kann und an den Zylinder 06 nicht anstellbar zu sein braucht. Die Aufgabe des Abstützelements 24 kann sich dann z. B. darauf beschränken, im Aufzug 01 eine Biegespannung zu erzeugen.

Das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 kann auch derart gegen den Zylinder 06 herangeführt werden, dass sich dieses Ende 03 nach seiner Berührung mit der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 unter einem spitzen Winkel γ mit einer gedachten, in einem Berührungspunkt 29 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 aufliegenden zweiten Tangente T2 von der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 abwendet (Darstellung des Aufzugs 01 in Fig. 4 mit durchgezogener Linie). Die derart durchgeführte Biegung des vorlaufenden Endes 03 des Aufzugs 01 soll jedoch nur so stark sein, dass der dort angebrachte Einhängeschenkel 13 noch sicher an der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 anliegt. Zur Unterstützung des sicheren Anliegens des Einhängeschenkels 13 an der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 kann z. B. das Abstützelement 24 an den Aufzug 01 angestellt werden, wodurch der Aufzug 01 mit seinem vorlaufenden Ende 03 nahe an der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 gehalten wird.

Während einer Relativbewegung zwischen dem Zylinder 06 und dem Aufzug 01, vorzugsweise während der Drehung des Zylinders 06 in dessen Produktionsrichtung P, aber auch ebenso gut während einer geeigneten Bewegung des Aufzugs 01, z. B. entgegen der Produktionsrichtung P des Zylinders 06, hakt der Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 an der ersten Kante 16 der Öffnung 09 ein. Ein an den Zylinder 06 angestelltes Wälzelement 24 kann dabei das Montieren des Aufzugs 01 auf den Zylinder 06 unterstützen, indem das Wälzelement 24 den Aufzug 01 auf den Zylinder 06 aufrollt. Am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 ist z. B. ein Einhängeschenkel 14 ausgebildet, wobei dieser Einhängeschenkel 14 vom Wälzelement 24 im Zuge des Aufrollens des Aufzugs 01 auf den Zylinder 06 in die Öffnung 09 des Zylinders 06 gedrückt wird.

Eine Vorrichtung zur Durchführung des vorgenannten Verfahrens soll nun am Beispiel einer Akzidenz-Rollen-Offsetdruckmaschine mit z. B. einem stehenden Gummi-gegen-Gummidruckwerk in 4-Zylinder-Bauweise mit waagerechter Führung eines Bedruckstoffes 46, vorzugsweise einer Papierbahn 46 erläutert werden (Fig. 5). In diesem Beispiel sind demnach im Druckwerk ein erstes, unterhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Paar von aufeinander abrollenden Zylindern 31; 32 bestehend aus einem Formzylinder 31 und einem Gummituchzylinder 32 und ein zweites, oberhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Paar von aufeinander abrollenden Zylindern 33; 34 bestehend aus einem Formzylinder 33 und einem Gummituchzylinder 34 vorgesehen, wobei die Papierbahn 46 zwischen den beiden gegeneinander angestellten Gummituchzylindern 32; 34 hindurchgeführt ist. In der Druckmaschine sind vorzugsweise mehrere, z. B. fünf oder sechs Druckstellen für unterschiedliche Druckfarben vorgesehen. Im Folgenden wird der Einfachheit halber und ohne Einschränkung der Erfindung davon ausgegangen, dass zumindest die Formzylinder 31; 33 in ihren Abmessungen und in ihrer Bauart gleich sind.

Der Formzylinder 31 ist mit einer Druckform 36 und der Formzylinder 33 mit einer Druckform 37 belegbar, wobei die Druckformen 36; 37 z. B. eine dem Umfang der Formzylinder 31; 33 entsprechende Länge L und eine der Länge des jeweiligen Ballens der Formzylinder 31; 33 entsprechende Breite B aufweisen. Dabei können die Druckformen 36; 37 bezogen auf ihre Breite B z. B. nebeneinander vier oder sechs Druckseiten und bezogen auf ihre Länge L hintereinander zwei Druckseiten, mithin also insgesamt acht oder zwölf Druckseiten aufweisen. Wie bereits in den Fig. 1 und 2 dargestellt, weisen die Druckformen 36; 37 an ihren auf die Länge L bezogenen stirnseitigen Enden abgekantete Einhängeschenkel 13; 14 auf, mit denen die Druckformen 36; 37 auf dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 befestigt werden, indem die Einhängeschenkel 13; 14 in eine in die Mantelfläche der Formzylinder 31; 33 eingebrachte, in axialer Richtung zum Formzylinder 31; 33 verlaufende schlitzförmige Öffnung 09 eingeführt und dort gegebenenfalls mit einer im Formzylinder 31; 33

vorzugsweise in einem Kanal angeordneten Haltevorrichtung gehalten werden. Am vorlaufenden Ende 03 der Druckform 36; 37 beträgt der Öffnungswinkel α_1 zwischen dem abgekanteten Einhängeschenkel 13 und der gestreckten Länge L der Druckform 36; 37 vorzugsweise 45° . Am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 36; 37 beträgt der Öffnungswinkel β_1 zwischen dem abgekanteten Einhängeschenkel 14 und der gestreckten Länge L der Druckform 36; 37 vorzugsweise 90° . Die Schlitzweite S der in den Formzylinder 31; 33 eingebrachten Öffnung 09 beträgt vorzugsweise 1 mm bis 3 mm.

In einer bevorzugten Ausgestaltung der Druckmaschine ist vorgesehen, dass an den Formzylindern 31; 33 ein Wechsel einer oder mehrerer Druckformen 36; 37 bei laufender Papierbahn 46 von einem der Druckmaschine zugeordneten Leitstand ferngesteuert vorgenommen werden kann. Insbesondere soll eine einer bestimmten Druckfarbe, z. B. Schwarz zugeordnete Druckform 36; 37 austauschbar sein, ohne den Druckvorgang als Ganzes anhalten zu müssen. Zur Lösung dieser Aufgabe sind z. B. für den Formzylinder 31 ein erstes, unterhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Druckformmagazin 38 und für den Formzylinder 33 ein zweites, oberhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Druckformmagazin 39 vorgesehen, wobei jedes Druckformmagazin 38; 39 jeweils mindestens einen Schacht 41; 42 zur Aufnahme einer von dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 abzunehmenden, gebrauchten Druckform 36; 37 und mindestens einen Schacht 43; 44 zur Aufnahme einer auf dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 zu montierenden, neuen Druckform 36; 37 aufweist. Während das dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 zugeordnete Druckformmagazin 38; 39 z. B. durch eine Schwenkbewegung an den jeweiligen Formzylinder 31; 33 zum Wechseln einer Druckform 36; 37 angestellt ist, sind z. B. der erste Formzylinder 31 und der zweite Formzylinder 33 von ihrem jeweiligen in Wirkverbindung stehenden Gummituchzylinder 32; 34 abgestellt. Es können jedoch auch alternativ oder zusätzlich zu den Formzylindern 31; 33 die Gummituchzylinder 32; 34 von der Papierbahn 46 abgestellt sein. In jedem Fall ist beim Wechsel einer oder mehrerer Druckformen 36; 37 der betreffende Formzylinder 31; 33 von der Papierbahn 46 entkoppelt, während im Druckwerk das andere Paar von Zylindern 32; 34 in Produktion

verbleiben kann.

In den Druckformmagazinen 38; 39 sind die Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 zur Aufnahme einer gebrauchten bzw. neuen Druckform 36; 37 jeweils vorteilhafterweise parallel zueinander angeordnet, d. h. sie befinden sich i. d. R. übereinander geschichtet. Dabei kann z. B. eine Trennwand 84 im jeweiligen Druckformmagazin 38; 39 die Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 voneinander trennen (Fig. 5). Um auch bei laufender Papierbahn 46 einen guten Zugang zu den Schächten 41; 43 bzw. 42; 44 zu ermöglichen, z. B. zur Entnahme einer gebrauchten Druckform 36; 37 aus den Schächten 41; 42 oder zur Bereitstellung einer neuen Druckform 36; 37 in den Schächten 43; 44, sind diese Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 bezogen auf die Laufrichtung der Papierbahn 46 von einer zur Papierbahn 46 parallel verlaufenden Seite der Druckformmagazine 38; 39 zugänglich. Die Druckformmagazine 38; 39 erstrecken sich jeweils vorzugsweise über die Länge des Ballens der Formzylinder 31; 33, zumindest aber über die Breite B der Druckform 36; 37, und vermögen in ihren jeweiligen Schächten 41; 43 bzw. 42; 44 eine Druckform 36; 37 vorzugsweise vollständig, d. h. ihrer Länge L nach aufzunehmen. Die Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 befinden sich vorzugsweise in einem Gehäuse, wobei das Gehäuse eine Öffnung o38; o39 aufweist, die parallel zum Ballen des jeweiligen Formzylinders 31; 33 ausrichtbar und durch die eine Druckform 36; 37 dem Formzylinder 31; 33 zuführbar oder von diesem in den Schacht 41; 43 einführbar ist. Zu diesem Zweck werden die Öffnungen o38; o39 der Druckformmagazine 38; 39 bezogen auf die jeweilige Öffnung 09 in den Formzylindern 31; 33 in einem deutlich geringeren Abstand a38; a39 an die Formzylinder 31; 33 herangeführt, als die Länge L der Druckformen 36; 37 beträgt. Vorteilhaft sind Abstände a38; a39 zwischen 2% und maximal 50 % der Länge L der Druckformen 36; 37, insbesondere kurze Abstände a38; a39 bis 10 % der Länge L. Es ist vorteilhaft, zumindest das oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete Druckformmagazin 39 beweglich anzuordnen, sodass es aus einer vorzugsweise oberhalb des Druckwerks befindlichen Ruheposition an den Formzylinder 33 in eine Arbeitsposition z. B. herangefahren oder herangeschwenkt werden kann. Durch die bewegliche Anordnung der

Druckformmagazine 38; 39 ergibt sich eine bessere Zugänglichkeit zum Druckwerk z. B. zur Durchführung von dort erforderlichen Arbeiten, z. B. Wartungsarbeiten.

Ein beweglich angeordnetes Druckformmagazin 38; 39 ist in seiner Arbeitsposition vor einem Formzylinder 31; 33 in seinem Abstand a_{38} ; a_{39} und seiner Ausrichtung zum Formzylinder 31; 33 durch eine Arretierung 83 fixierbar (Fig. 5). Die Arretierung 83 kann z. B. durch einen Kegelbolzen 83 erfolgen, der z. B. mit Bezug auf den Formzylinder 31; 33 ortsfest ist und in eine Öffnung im Gehäuse des Druckformmagazins 38; 39 eingreift und ein an den Formzylinder 31; 33 z. B. herangeschwenktes Druckformmagazin 38; 39 mit seinen Öffnungen o_{38} ; o_{39} bezüglich des Ballens des Formzylinders 31; 33 zentriert. Der Kegelbolzen 83 ist dabei vorzugsweise derart gestaltet, dass während seines Eingriffs in das Gehäuse des Druckformmagazins 38; 39 eine selbsthemmende Wirkung nicht eintritt, sondern seine Anschrägung nur zur Positionierung des Druckformmagazins 38; 39 genutzt wird. Es ist vorteilhaft, den Formzylinder 31; 33 seitenregisternmäßig in eine vordefinierte Position relativ zum Druckformmagazin 38; 39 zu bringen, ihn z. B. bezüglich des Seitenregisters zu nullen, bevor es zu einem Austausch einer Druckform 36; 37 zwischen dem Formzylinder 31; 33 und dem Druckformmagazin 38; 39 kommt. Alternativ zur Einstellung des Formzylinders 31; 33 kann auch das Druckformmagazin 38; 39 seitlich relativ zum Formzylinder 31; 33 in eine vordefinierte Position gebracht werden, damit der Austausch einer Druckform 36; 37 zwischen dem Druckformmagazin 38; 39 und dem Formzylinder 31; 33 zielgerichtet und ohne seitlichen Versatz erfolgen kann. Das Druckformmagazin 38; 39 kann z. B. dadurch in eine vordefinierte Position seitlich relativ zum Formzylinder 31; 33 gebracht werden, indem das Druckformmagazin 38; 39 seitlich spielfrei gestellt wird, was dadurch erfolgen kann, dass das Druckformmagazin 38; 39 vorzugsweise zumindest mit einem zum Formzylinder 31; 33 gerichteten vorderen Bereich in einen sich axial zum Formzylinder 31; 33 erstreckenden Spalt eingeführt wird, wobei der Spalt zum Gestell der Druckmaschine ortsfeste Seitenbegrenzungen aufweist.

Ohne die Erfindung darauf zu beschränken, wird im Folgenden davon ausgegangen, dass

das zweite, oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete, an den Formzylinder 33 anstellbare Druckformmagazin 39 zwei parallel übereinander angeordnete Schächte 42; 44 aufweist, nämlich einen unteren Schacht 42 zur Aufnahme einer abzunehmenden Druckform 37 und einen oberen Schacht 44 zur Bereitstellung einer neuen Druckform 37. Beide Schächte 42; 44 sind im Druckformmagazin 39 nur gering voneinander beabstandet. Es ist vorzugsweise vorgesehen, dass die Druckform 37, die sich in dem einen Schacht 42 befindet, von einer in dem anderen Schacht 44 befindlichen Druckform 37 desselben Druckformmagazins 39 z. B. 30 bis 40 mm beabstandet ist, vorzugsweise weniger, wodurch eine sehr flache Bauweise des Druckformmagazins 39 erreicht wird, was sehr vorteilhaft ist.

Zum Abnehmen einer gebrauchten Druckform 37 wird das Druckformmagazin 39 derart vor den Formzylinder 33 geschwenkt und dort fixiert, dass zumindest der Eingangsbereich des Schachtes 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 vorzugsweise tangential auf die Mantelfläche des Formzylinders 33 gerichtet ist. Der Formzylinder 33 wird soweit gedreht, bis eine gedachte, auf der schlitzförmigen Öffnung 09 des Formzylinders 33 aufliegende Tangente T1 entweder mit dem Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 fluchtet oder zumindest parallel zu diesem Schacht 42 verläuft. Solange keine Mittel des Druckformmagazins 39 an der Druckform 37 schiebend oder ziehend angreifen, fördert allein der sich drehende Formzylinder 33 die abzunehmende Druckform 37 in das Druckformmagazin 39. Der gesamte Vorgang des Abnehmens einer gebrauchten Druckform 37 vom Formzylinder 33 kann dabei vorteilhafterweise durch eine elektrische Steuerung gesteuert sein, vorzugsweise von einem der Druckmaschine zugeordneten Leitstand ferngesteuert sein.

Vorzugsweise zu Beginn des Verfahrens zur Abnahme einer gebrauchten Druckform 37 vom Formzylinder 33 oder zumindest sobald das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 die Öffnung 039 des Druckformmagazins 39 erreicht hat, wird, insbesondere wenn der Gummituchzylinder 34 vom Formzylinder 33 abgestellt ist, in Produktionsrichtung P des

Formzylinders 33 beabstandet von seiner Öffnung 09 vorzugsweise ein Wälzelement 47, welches z. B. aus mehreren in axialer Richtung nebeneinander angeordneten Rollen bestehen kann, an den Formzylinder 33 angestellt, sodass die Druckform 37 unweit ihres nachlaufenden Endes 04 an den Formzylinder 33 angedrückt wird. Die Haltevorrichtung im Formzylinder 33 gibt das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 frei und dieses Ende 04 federt aufgrund der Elastizität der Druckform 37 aus der Öffnung 09 heraus. Das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 liegt zu diesem Zeitpunkt noch vorzugsweise formschlüssig an der in Produktionsrichtung P des Formzylinders 33 vorderen Kante 16 der Öffnung 09 an.

Als nächstes dreht der Formzylinder 33 soweit entgegen seiner Produktionsrichtung P, bis das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 in den Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 eingeführt und dort an einem Halteelement 48 formschlüssig verrastet, vorzugsweise durch ein vollflächiges Anliegen des abgekanteten Einhängeschenkels 14 am Halteelement 48, wobei das Halteelement 48 z. B. als eine Sperrklinke 48 ausgebildet ist (Fig. 6). Das Halteelement 48, d. h. die Sperrklinke 48 hakt somit am abgekanteten Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 37 ein. Das Halteelement 48 ist mit einer ersten, dem Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 zugeordneten Fördereinrichtung 49 verbunden, vorzugsweise einem parallel zum Schacht 42 angeordneten, z. B. pneumatischen Linearantrieb, und zieht eine eingehakte Druckform 37 in den Schacht 42 hinein.

In einer bevorzugten Ausführung weist die erste Fördereinrichtung 49 einen Schlitten 51 auf, an dem das Halteelement 48 z. B. durch ein Gelenk schwenkbar angebracht ist (Fig. 6). Der Formzylinder 33 schiebt während seiner Drehung entgegen seiner Produktionsrichtung P das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 in den Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37, wobei der an diesem Ende 04 abgekantete Einhängeschenkel 14 gegen einen z. B. am Schlitten 51 angeformten oder dort angebrachten Anschlag 52 stößt. Der Anschlag 52 ist im Schacht 42 derart positioniert,

dass durch den Stoß des nachlaufenden Endes 04 der Druckform 37 am Anschlag 52 das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 aus der Öffnung 09 im Formzylinder 33 gestoßen wird. Der Anschlag 52 ist mithin von der Öffnung 09 im Formzylinder 33 zunächst in einer Entfernung angeordnet, dass eine vom Formzylinder 33 abzunehmende Druckform 37, kurz bevor sie ihrer Länge L nach vollständig vom Formzylinder 33 abgenommen ist, mit ihrem Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 an den Anschlag 52 stößt und den an der vorderen Kante 16 der Öffnung 09 vorzugsweise durch einen Formschluss und nicht durch ein Haltemittel 21 gehaltenen Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 durch einen übertragenen Impuls und ohne Nutzung der Elastizität des vorlaufenden Endes 03 aus der Öffnung 09 löst. Das formschlüssige Anliegen des Einhängeschenkels 13 wird also durch einen kurzen entlang der Länge L der Druckform 37 wirkenden Ruck beendet.

Es kann vorgesehen sein, dass das Halteelement 48 am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 37 mit dem Stoß am Anschlag 52 verrastet. Das Halteelement 48 kann z. B. keilförmig ausgebildet und mit der Keilspitze zur Öffnung des Schachtes 42 gerichtet sein, sodass das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 während der Förderbewegung durch den Formzylinder 33 das Halteelement 48 gegen eine auf die Druckform 37 wirkende Kraft, z. B. die Gewichtskraft des Halteelements 48 oder eine mit dem Halteelement 48 in Wirkverbindung stehende Federkraft, zunächst anhebt, bis der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 hinter das Halteelement 48 greift, wonach sich das Halteelement 48 wieder in seine Ausgangsposition absenkt. Es kann vorgesehen sein, dass der Stoß des nachlaufenden Endes 04 der Druckform 37 mit dem Anschlag 52 ein Steuersignal auslöst, mit dem der Schlitten 51 der ersten Fördereinrichtung 49 in Bewegung gesetzt wird, um die Druckform 37 vollständig in den Schacht 42 zu fördern. Danach ist die gebrauchte Druckform 37 seitlich aus dem Schacht 42 entnehmbar. Das Entnehmen kann dadurch erleichtert werden, dass vorzugsweise im Druckformmagazin 39 ein Auswerfer 86 vorgesehen ist, der die gebrauchte Druckform 37 zumindest soweit seitlich aus dem Schacht 42 befördert, dass die Druckform 37 greifbar

ist, sodass kein Griff in den Schacht 42 erforderlich ist.

Zwischenzeitlich ist das an den Formzylinder 33 angestellte Wälzelement 47 wieder vom Formzylinder 33 abgestellt worden, vorzugsweise unmittelbar bevor das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 aus der Öffnung 09 im Formzylinder 33 gestoßen wird. Das Wälzelement 47 war derart kraftschlüssig an den Formzylinder 33 angestellt, dass es während der Drehung des Formzylinders 33 das Fördern der Druckform 37 unterstützte. Der Schlitten 51 der ersten Fördereinrichtung 49 kann z. B. in seitlich angebrachten Schienen oder in Kugelbüchsen geführt sein. Es ist vorteilhaft, nahe am Formzylinder 33 vor der auf den Formzylinder 33 richtbaren Öffnung des Druckformmagazins 39 ein gelenkig gelagertes, vorzugsweise schwenkbares Leitblech 53 anzuordnen (Fig. 5), mit dem ein aus der Öffnung 09 im Formzylinder 33 gelöstes nachlaufendes Ende 04 der Druckform 37 zielgerichtet zum Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 geleitet wird. Insbesondere wird mit dem Leitblech 53 für eine vom Formzylinder 33 abzunehmende Druckform 37 ein irrümlicher Zugang zum Schacht 44 versperrt, in dem eine neue Druckform 37 bereitstellbar ist.

Zur Vorbereitung einer Montage einer neuen Druckform 37 auf dem Formzylinder 33 wird die zu montierende Druckform 37 vorzugsweise von einer während des Druckvorgangs gut zugänglichen Seite in den oberen Schacht 44 des Druckformmagazins 39 gesteckt. Danach kann die Montage der neuen Druckform 37 auf dem Formzylinder 33, der für diese Druckform 37 frei, d. h. unbelegt sein muß, von einer der Druckmaschine zugeordneten elektrischen Steuerung, vorzugsweise einem Leitstand in Gang gesetzt werden. Vorzugsweise ausgelöst von einem vom Leitstand abgesetzten Steuersignal wird eine zweite, dem oberen Schacht 44 zur Bereitstellung der neuen Druckform 37 zugeordnete Fördereinrichtung 54 in Bewegung gesetzt, um die neue Druckform 37 aus dem Schacht 44 des Druckformmagazins 39 in Richtung des Formzylinders 33 vorzuschieben (Fig. 7). Die zweite Fördereinrichtung 54 kann z. B. ein pneumatischer Linearantrieb sein, der insbesondere für eine hängend im Schacht 44 angeordnete

Druckform 37, wie es in dem oberhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 39 der Fall ist, vorteilhafterweise als ein Schrägaufzug ausgebildet ist, was bedeutet, dass die zweite Fördereinrichtung 54 einen Schlitten 56 z. B. mit einer Nut 57 aufweist, in die der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der neuen Druckform 37 vorzugsweise beim Einstecken dieser Druckform 37 in den Schacht 44 des Druckformmagazins 39 eingreift, wobei sich der Schlitten 56 beim Hinausschieben der Druckform 37 aus dem Schacht 44 jedoch nicht parallel zur Druckform 37 bewegt, sondern sich beim Vorschub immer weiter von der Druckform 37 entfernt, sodass der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der neuen Druckform 37 von der Nut 57 frei gegeben wird, während der Schlitten 56 die Druckform 37 aus dem Schacht 44 hinausbefördert. So kann die zweite Fördereinrichtung 54 mit ihrer Förderrichtung zur Druckform 37 einem Öffnungswinkel von unter 30° , vorzugsweise von 15° bis 20° bilden. Dieser gewählte Öffnungswinkel ist dann während des Förderns fest und nicht veränderlich. Das Fördern der Druckform 37 kann durch einen am Schlitten 56 angeformten oder dort angebrachten Anschlag 58 unterstützt werden, wobei der Anschlag 58 schiebend gegen den Einhängeschenkel 14 des nachlaufenden Endes 04 der neuen Druckform 37 wirkt.

Durch die zweite Fördereinrichtung 54 wird die neue Druckform 37 mit ihrem vorlaufenden Ende 03 vorzugsweise tangential gegen den Formzylinder 33 geschoben, bis der an diesem vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 aufsteht. Während des Hinausbeförderns der Druckform 37 aus dem Schacht 44 in ihrer Montagerichtung M wird die Druckform 37 durch einen Schieber 59 oder durch mindestens einen seitlich im Schacht 44 angeordneten, gelenkig gelagerten, insbesondere schwenkbaren Hebel 59 gegen einen dem Schieber 59 oder Hebel 59 gegenüber liegend angeordneten, im Schacht 44 ortsfesten, ein- oder mehrteiligen, unverformbaren, seitlichen Anschlag 61 geführt, sodass die Druckform 37 in ihrer Montagerichtung M und damit auch in axialer Richtung zum Formzylinder 33 definiert ausgerichtet wird (Fig. 8). Es können im Schacht 44 auch mehrere Schieber 59 oder

Hebel 59 vorgesehen sein, was insbesondere bei Druckformen 37 großer Länge L vorteilhaft sein kann. Auch der Formzylinder 33 wird vorteilhafterweise seitenregisternmäßig in eine vordefinierte Position gebracht, indem er z. B. bezüglich des Seitenregisters genullt wird, bevor die neue Druckform 37 auf ihm aufgebracht wird. Die Schwenkachse der Hebel 59 ist vorzugsweise lotrecht zur Auflagefläche 02 der Druckform 37 angeordnet. Der mindestens eine Hebel 59 greift vorzugsweise intermittierend seitlich an der Druckform 37 an, wobei die Anstellung des Hebels 59 z. B. durch ein Stellmittel, insbesondere durch ein pneumatisch betätigtes Stellmittel vorzugsweise gegen die Kraft einer Feder erfolgt. Der Hebel 59 wird bei seiner Anstellung vorteilhafterweise impulsartig ausgelenkt, sodass er der Druckform 37 nur einen kurzzeitig einwirkenden Schub verleiht, dass aber die Druckform 37 ansonsten z. B. in ihrer Montagerichtung M ungehindert bewegt werden kann. Da der Hebel 59 nur kurzzeitig auf die Druckform 37 einwirkt, kann die Druckform 37 im Bedarfsfall auch wieder in den Schacht 44 hineingefördert werden, ohne dass der Hebel 59 eine Bewegung der Druckform 37 entgegen ihrer Montagerichtung M behindern würde. Der Schieber 59 oder Hebel 59 wird zum Zweck des Ausrichtens der Druckform 37 vorzugsweise dann aktiviert, wenn die Druckform 37 aus dem Schacht 44 hinausbefördert wird. Sofern ein weiterer Anschlag 63 in Montagerichtung M der Druckform 37 vorgesehen ist, kann der Hebel 59 dann die Druckform 37 seitlich andrücken und in axialer Richtung zum Formzylinder 33 ausrichten, während die Druckform 37 an dem weiteren Anschlag 63 ansteht. Mit einem vorzugsweise durch ein pneumatisch betätigtes Stellmittel seitlich gegen eine Druckform 37 mit einer innerhalb bestimmter Toleranzgrenzen variabler Breite B ausgelenkten Hebel 59 wird ungeachtet des tatsächlichen Breitenmaßes der Druckform 37 stets die betragsmäßig gleiche Kraft an die Druckform 37 angestellt.

Noch bevor das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 den Formzylinder 33 erreicht, wird ein Wälzelement 62 an den Formzylinder 33 angestellt und ein Anschlag 63 nahe an den Formzylinder 33 herangeführt (Fig. 9). Das Wälzelement 62 kann aus mehreren in axialer Richtung nebeneinander angeordneten Rollen bestehen. Der Anschlag 63, der ebenfalls

aus mehreren in axialer Richtung nebeneinander angeordneten Segmenten bestehen kann, ist in Montagerichtung M der Druckform 37 vor dem Wälzelement 62 oder neben dem Wälzelement 62 angeordnet. Der Anschlag 63 weist eine dem Formzylinder 33 zugewandte Schräge 64 auf, deren fiktive geradlinige Verlängerung die Mantelfläche in einem Schnittpunkt C schneidet. Im Schnittpunkt C liegt auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 eine gedachte dritte Tangente T3 auf, mit der die Schräge 64 bzw. deren fiktive Verlängerung einen spitzen Winkel δ bildet, der in Richtung der an den Formzylinder 33 herangeführten Druckform 37 geöffnet ist. Der Anschlag 63 kann z. B. als ein Keil ausgebildet sein, der mit einem Träger für das Wälzelement 62 fest verbunden ist. Das vorlaufende Ende 03 der an den Formzylinder 33 herangeführten neuen Druckform 37 stößt an der Schrägen 64 des Anschlags 63 an, wodurch die Druckform 37 zum Formzylinder 33 ausgerichtet wird. Die zuvor beschriebene Ausrichtung der Druckform 37 mit den Hebeln 59 kann ebenso erst am Ende des Hinausbeförderns der Druckform 37 aus dem Schacht 44 erfolgen, wenn das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 bereits am Anschlag 63 anliegt.

Das vorlaufende Ende 03 der an den Formzylinder 33 herangeführten neuen Druckform 37 wird derart der Mantelfläche des Formzylinders 33 zugeführt, dass der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 angedrückt auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 aufsteht. Der Öffnungswinkel α_1 zwischen dem abgekanteten Einhängeschenkel 13 und der gestreckten Länge L der Druckform 37 kann sich durch den durch den Anschlag 63 auf das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 in Richtung des Formzylinders 33 ausgeübten Druck geringfügig verringern. Da der mit dem Öffnungswinkel α_1 von vorzugsweise 45° abgekantete Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 eine Länge l13 im Bereich von z. B. 4 mm bis 11 mm aufweist, insbesondere 4 mm bis 8 mm, vorzugsweise 6 mm, befindet sich das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 dicht an der Mantelfläche des Formzylinders 33 bzw. dicht an einer auf dem Formzylinder 33 im Aufstandspunkt des Einhängeschenkels 13 aufliegenden vierten Tangente T4. Der Abstand a37 beträgt z. B. 2,5 mm bis 6 mm. Das in Verbindung

mit dem Anschlag 63 an den Formzylinder 33 angestellte Wälzelement 62 besitzt einen Radius r_{62} , der etwas größer gewählt ist als das Maß des Abstands a_{37} . Der Radius r_{62} liegt z. B. im Bereich von 5 mm bis 15 mm, vorzugsweise bei 10 mm.

Zur Montage der Druckform 37 wird der Formzylinder 33 soweit gedreht, dass der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 der Druckform 37 in Produktionsrichtung P des Formzylinders 33 in einem Abstand a_{09} hinter der hinteren Kante 16 der Öffnung 09 auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 aufstellbar ist, wobei der Abstand a_{09} geringer ist als ein Bogenstück von der Länge eines Viertels, insbesondere eines Achtels des Umfangs des Zylinder 06. Vorzugsweise ist der Abstand a_{09} deutlich kleiner als die Länge des Umfangs des Wälzelements 62. Eine bevorzugte Ausführung sieht vor, dass der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 der Druckform 37 in einem Abstand a_{09} von 5 mm bis 10 mm hinter der Öffnung 09 aufgestellt wird.

Während der Formzylinder 33 weiter in seiner Produktionsrichtung P dreht, hakt der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 der Druckform 37 unterstützt durch eine radial zum Formzylinder 33 gerichtete Kraft FR in die Öffnung 09 des Formzylinders 33 ein. Die radial zum Formzylinder 33 gerichtete Kraft FR korreliert mit dem Druck, mit dem das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 gegen den Formzylinder 33 gedrückt wird. Der Druck resultiert von dem durch den Anschlag 63 ausgeübten Anpreßdruck und kann verstärkt werden durch das Eigengewicht FG der Druckform 37 oder dadurch, dass das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 mit einer Wirkrichtung gegen den Formzylinder 33 elastisch vorgespannt wird.

Abweichend von dem beschriebenen Ausführungsbeispiel für das oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete Druckformmagazin 39 liegt in dem unterhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 38 die Druckform 36 in dem Schacht 43 zur Bereitstellung der neuen Druckform 36 zumindest teilweise, vorzugsweise zwischen 30 %

und 50% ihrer Länge L , auf einer Auflage 66 auf (Fig. 10), wobei die Druckform 36 im Wesentlichen durch ihr Eigengewicht vorzugsweise reibschlüssig auf der Auflage 66 gehalten wird. Damit ist es nicht nötig, zum Halten der Druckform 36 auf der Auflage 66 Fremdenergie einzusetzen, z. B. durch einen unterdruckbeaufschlagten Sauger, der die Druckform 36 auf der Auflage 66 fixiert. Die Auflage 66 ist durch eine dritte Fördereinrichtung 67 verfahrbar, die als ein pneumatischer Linearantrieb ausgestaltet sein kann und mit deren Hilfe die neue Druckform 36 mit ihrem vorlaufenden Ende 03 gegen die Schwerkraft ansteigend vorzugsweise tangential an den Formzylinder 31 geschoben werden kann. Dazu liegt der Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 36 vorzugsweise wiederum an einem Anschlag 58 an, der an der Auflage 66 angebracht oder angeformt sein kann. Wenn die Druckform 36 gegen die Schwerkraft an den Formzylinder 31 gefördert wird, ist ein dem Anschlag 63 entsprechendes Mittel verzichtbar. Die dritte Fördereinrichtung 67 ist mithin ebenso wie die zweite Fördereinrichtung 54 vorzugsweise als eine translatorische Fördereinrichtung ausgebildet, die einen Fahrweg ausführt.

In dem oberhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 39 weisen die Einhängeschenkel 13; 14 der Druckform 37 nach oben und die Druckform 37 kann im Schacht 44 hängend angeordnet sein, indem der am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 37 angebrachte Einhängeschenkel 14 am Schlitten 56 der zweiten Fördereinrichtung 54 gehalten wird (Fig. 7), während im unterhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 38 die Einhängeschenkel 13; 14 der Druckform 36 nach unten, d. h. zur Auflage 66 für die Druckform 36 weisen (Fig. 10).

In dem unterhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 38 kann in dem Schacht 41 zur Aufnahme einer vom Formzylinder 31 abzunehmenden Druckform 36 entsprechend dem beschriebenen Ausführungsbeispiel für das oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete Druckformmagazin 39 eine vierte Fördereinrichtung 68 mit einem gelenkig, insbesondere schwenkbar gelagerten Halteelement 69, insbesondere einer

Sperrklinke vorgesehen sein, sodass das Halteelement 69 am Einhängeschenkel 14 des nachlaufenden Endes 04 einer gebrauchten Druckform 36, die durch die Drehung des Formzylinders 31 abgewickelt und in den Schacht 41 geschoben wird, einhakt und durch die Bewegung der vierten Fördereinrichtung 68 vorzugsweise vollständig in den Schacht 41 zieht (Fig. 11).

Es ist vorteilhaft, in beiden Druckformmagazinen 38; 39 jeweils in den Schächten 43; 44 zur Bereitstellung einer neuen Druckform 36; 37 mindestens einen Reibkörper 71; 72 vorzusehen, der insbesondere während der Montage der neuen Druckform 36; 37 auf dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 zumindest dann die neue Druckform 36; 37 gegen ein korrespondierendes Widerlager 73; 74 drückt (Fig. 12), sobald der am vorlaufenden Ende 03 der Druckform 36; 37 abgekannte Einhängeschenkel 13 an der vorderen Kante 16 der Öffnung 09 des Formzylinders 31; 33 eingehakt hat. Die Reibkörper 71; 72 und ihre Widerlager 73; 74 sind in den Schächten 43; 44 vorzugsweise lotrecht zur Förderrichtung der Druckformen 36; 37 angeordnet, sodass sie durch ihren auf die Druckformen 36; 37 ausgeübten Anpreßdruck die jeweilige Druckform 36; 37 wie mit Backen in definierter Weise festhalten, während die jeweilige Druckform 36; 37 vom drehenden Formzylinder 31; 33 auf den jeweiligen Formzylinder 31; 33 aufgezogen wird. Dadurch, dass die neue Druckform 36; 37 gegen den vom Reibkörper 71; 72 und Widerlager 73; 74 ausgeübten Anpreßdruck auf den jeweiligen Formzylinder 31; 33 aufgezogen wird, liegt die Druckform 36; 37 strammer auf dem Formzylinder 31; 33 auf. Auch ist dadurch sichergestellt, dass die Druckform 36; 37 spielfrei an der vorderen Kante 16 der Öffnung 09 des Formzylinders 31; 33 anliegt. Im übrigen können die Reibkörper 71; 72 auch dafür verwendet werden, eine Biegespannung in der Weise auf die Druckform 36; 37 aufzubringen, wie es zuvor in Verbindung mit dem Abstützelement 24 beschrieben wurde. Die Reibkörper 71; 72 können somit die Funktion einer Bremse oder eines Haltemittels übernehmen und insbesondere bei schräg zur Schwerkraft an einen Formzylinder 31; 33 angestellten Schächten 43; 44 von Bedeutung sein.

In einer bevorzugten Ausführung ist der Reibkörper 71; 72 in den Schächten 43; 44 derart angeordnet, dass der Reibkörper 71; 72 gegen die mit einem Druckbild versehene Seite der Druckform 36; 37 wirkt. Um eine Beschädigung der Druckform 36; 37 und ihres Druckbildes durch den vom Reibkörper 71; 72 ausübenden Anpreßdruck zu vermeiden, weisen die Reibkörper 71; 72 eine Reibfläche 76; 77 auf, die vorzugsweise glatt und von geringerer Härte ist als die Oberfläche der Druckformen 36; 37, die der Reibfläche 76; 77 zugewandt ist. Vorteilhafterweise bestehen die Reibkörper 71; 72 aus einem reversibel verformbaren Hohlkörper, z. B. aus einem mit einem Druckmittel, z. B. Druckluft befüllbaren Schlauch, wobei der Schlauch aus einem Elastomerwerkstoff, z. B. aus einem Gummi gefertigt ist. Die Widerlager 73; 74 können z. B. als eine oder mehrere in den Schächten 43; 44 angebrachte Schienen aus einem Kunststoff mit einer vorzugsweise gleitfähigen Oberfläche ausgebildet sein. Die Reibkörper 71; 72 können aber auch auf einer z. B. in den Schächten 43; 44 die Druckformen 36; 37 fördernde Fördereinrichtung, z. B. der schlittenförmigen Auflage 66 angeordnet sein und zumindest eine der Druckformen 36; 37 im Bedarfsfall halten. Somit können die Reibkörper 71; 72 auch gegen eine in den Schacht 43; 44 beförderte Druckform 36; 37 angestellt werden.

Bei einer Beaufschlagung der vorzugsweise als Hohlkörper ausgebildeten Reibkörper 71; 72 mit dem Druckmittel vergrößern die Hohlkörper ihr Volumen und üben auf eine anliegende Druckform 36; 37 eine Flächenpressung aus, wobei die Druckform 36; 37 rückseitig von einem der vorzugsweise aus Kunststoff bestehenden Widerlager 73; 74 abgestützt wird. Die Intensität der Flächenpressung ist durch das Druckmittel vorzugsweise steuerbar. Da der Elastomerwerkstoff der Reibkörper 71; 72 sowie der Kunststoff der Widerlager 73; 74 eine geringere Härte aufweisen als die vorzugsweise aus einem metallischen Werkstoff, insbesondere aus einer Aluminiumlegierung bestehenden Druckformen 36; 37, ist eine Beschädigung der Druckformen 36; 37 nicht zu befürchten, wenn die Druckformen 36; 37 bei bestehender Flächenpressung aus dem Schacht 43; 44 gezogen werden.

Die Reibkörper 71; 72 und ihre Widerlager 73; 74 sind in den Schächten 43; 44 vorzugsweise nahe an den jeweiligen Öffnungen der Schächte 43; 44 angeordnet, d. h. nahe der Stelle, an der eine in den Schächten 43; 44 zur Montage auf dem Formzylinder 31; 33 bereitgestellte neue Druckform 36; 37 das jeweilige Druckformmagazin 38; 39 verläßt. Die Reibkörper 71; 72 und ihre Widerlager 73; 74 sind z. B. in den Schächten 43; 44 parallel zur Breite B der Druckform 36; 37 angeordnet. Die vorzugsweise als Hohlkörper ausgebildeten Reibkörper 71; 72 können z. B. in einer Leiste 78 mit einem U-Profil gelagert sein, wobei das U-Profil vorzugsweise auf der der Druckform 36; 37 zugewandten Seite offen ist. Das den Hohlkörper seitlich einfassende U-Profil verleiht dem Hohlkörper Stabilität und richtet dessen von einer Beaufschlagung mit einem Druckmittel hervorgerufene Volumenvergrößerung gezielt gegen die Druckform 36; 37.

Eine Ausführung der aus einem Hohlkörper bestehenden Reibkörper 71; 72 sieht vor (Fig. 13), dass der Hohlkörper in einem sich über die Breite B der Druckform 36; 37 erstreckenden Kanal 79 geführt wird und der Kanal 79 voneinander beabstandete, zur Druckform 36; 37 gerichtete Durchbrüche 81; 82 aufweist, z. B. insbesondere zwei Durchbrüche 81; 82, durch die der Hohlkörper bei einer Beaufschlagung mit einem Druckmittel eine Flächenpressung auf die Druckform 36; 37 ausüben kann. Wenn die Reibkörper 71; 72 als sich über die vorzugsweise gesamte Breite B der Druckform 36; 37 erstreckende Hohlkörper ausgebildet sind, ist damit sichergestellt, dass sich bei einer Beaufschlagung der Hohlkörper mit einem Druckmittel eine gleichmäßige Flächenpressung über die vorzugsweise gesamte Breite B der Druckform 36; 37 ergibt.

Die Flächenpressung wird durch ein Entlüften, insbesondere ein Leersaugen der als Hohlkörper ausgebildeten Reibkörper 71; 72 freigegeben, wodurch die Hohlkörper ihr Volumen verringern, bevor der am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 36; 37 angebrachte Einhängeschenkel 14 während des Hinausbeförderns der Druckform 36; 37 aus dem Schacht 43; 44 die Stelle der Flächenpressung passiert. Die Flächenpressung wirkt damit nur kurzzeitig.

Des weiteren können in den Schächten 41 bis 44 an den Seiten, die der Fläche der Druckform 36; 37 zugewandt sind, weitere Führungselemente für einen sicheren, insbesondere leicht gebremsten Transport und für einen weitgehend spielfreien Halt der Druckform 36; 37 vorgesehen sein. Insbesondere eignen sich dafür Bürstenanordnungen, die die empfindlichen Oberflächen der Druckform 36; 37 nicht beschädigen.

Für eine möglichst einfache und ungehinderte Bewegbarkeit der Druckformmagazine 38; 39 ist es auch vorteilhaft, die Druckformmagazine 38; 39 derart auszuführen, dass an jedem Druckformmagazin 38; 39 nur ein einziges Verbindungselement vorgesehen ist, das alle erforderlichen Anschlußleitungen bündelnd zusammenfaßt, um das Druckformmagazin 38; 39 je nach den in ihm verbauten Aggregaten mit elektrischer oder anderer Energie zu versorgen sowie den Austausch von Steuersignalen vorzunehmen. Alternativ zu den beschriebenen vorzugsweise pneumatischen Antrieben bei den Fördereinrichtungen 49, 54, 67 und 68 sowie sonstigen Aggregaten können für diese Einrichtungen und Aggregate auch elektrisch Antriebe und eine elektrische Steuerung vorgesehen sein.

Bezugszeichenliste

01	Aufzug, Druckform
02	Auflagefläche (01)
03	Ende, vorlaufendes (01)
04	Ende, nachlaufendes (01)
05	-
06	Zylinder
07	Mantelfläche (06)
08	Kanal
09	Öffnung (08)
10	-
11	Biegekante (13)
12	Biegekante (14)
13	Einhängeschenkel
14	Einhängeschenkel
15	-
16	Kante, vordere, erste (09)
17	Kante, hintere, zweite (09)
18	Wandung
19	Wandung
20	-
21	Haltemittel
22	Federelement
23	Stellmittel
24	Abstützelement; Wälzelement
25	-
26	Kante
27	Berührungslinie, Berührungsstelle

28	Lagefixierung
29	Berührungspunkt
30	—
31	Zylinder, Formzylinder, erster
32	Zylinder, Gummituchzylinder, erster
33	Zylinder, Formzylinder, zweiter
34	Zylinder, Gummituchzylinder, zweiter
35	—
36	Druckform
37	Druckform
38	Druckformmagazin
39	Druckformmagazin
40	—
41	Schacht
42	Schacht
43	Schacht
44	Schacht zu
45	—
46	Bedruckstoff, Papierbahn
47	Wälzelement
48	Halteelement, Sperrklinke
49	Fördereinrichtung, erste
50	—
51	Schlitten
52	Anschlag
53	Leitblech
54	Fördereinrichtung, zweite
55	—
56	Schlitten

57	Nut
58	Anschlag
59	Schieber; Hebel
60	—
61	Anschlag
62	Wälzelement
63	Anschlag
64	Schräge des Anschlags (63)
65	—
66	Auflage
67	Fördereinrichtung, dritte
68	Fördereinrichtung, vierte
69	Halteelement; Sperrklinke
70	—
71	Reibkörper
72	Reibkörper
73	Widerlager
74	Widerlager
75	—
76	Reibfläche (71)
77	Reibfläche (72)
78	Leiste
79	Kanal
80	—
81	Durchbruch (79)
82	Durchbruch (79)
83	Arretierung; Kegelbolzen
84	Trennwand
85	—

86 Auswerfer

FR Radialkraft

FG Gewichtskraft

MR Rückstellmoment

B Breite

C Schnittpunkt

D Materialdicke

L Länge

M Montagerichtung

P Produktionsrichtung

S Schlitzweite

T1 Tangente, erste

T2 Tangente, zweite

T3 Tangente, dritte

T4 Tangente, vierte

l13 Länge

l14 Länge

a09 Abstand

a37 Abstand

a38 Abstand

a39 Abstand

o38 Öffnung

o39 Öffnung

r62 Radius

$\alpha 1$	Öffnungswinkel
$\alpha 2$	Öffnungswinkel
$\beta 1$	Öffnungswinkel
$\beta 2$	Öffnungswinkel
γ	Öffnungswinkel
δ	Winkel

Ansprüche

1. Verfahren zum Montieren eines Aufzugs (01) auf einem Zylinder (06) einer Druckmaschine unter Verwendung eines Aufzugs (01) mit einem in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (06) vorlaufenden Ende (03) mit einem mit einem Öffnungswinkel (α_1) von maximal 90° zur gestreckten Länge (L) des Aufzugs (01) abgekanteten Einhängeschenkel (13), wobei der Aufzug (01) mit seinem vorlaufenden Ende (03) dem Zylinder (06) zugeführt wird, bis der Einhängeschenkel (13) auf dem Zylinder (06) an einer Berührungsstelle (27) aufsteht, und unter Verwendung mindestens einer Öffnung (09) im Zylinder (06), dadurch gekennzeichnet, dass der Einhängeschenkel (13) ohne elastische Vorspannung des vorlaufenden Endes (03) infolge seiner auf das vorlaufende Ende (03) wirkenden Gewichtskraft (FG) in die Öffnung (09) fällt, sobald ein Abstand (a09) zwischen der Öffnung (09) und der Berührungsstelle (27) zu Null reduziert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01) geradlinig in seiner gestreckten Länge (L) an den Zylinder (06) herangeführt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das vorlaufende Ende (03) mittels einer Schubkraft dem Zylinder (06) zugeführt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Schubkraft am nachlaufenden Ende (04) des Aufzugs (01) angreift.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Berührungsstelle (27) auf der oberen Hälfte der Mantelfläche (06) des Zylinder (06) befindet.

6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Zylinder (06) dreht oder dass der Aufzug (01) eine Bewegung in Umfangsrichtung des Zylinders (06) ausführt.
7. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Öffnung (09) eine in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (06) vorlaufende erste Kante (16) und eine nachlaufende zweite Kante (17) aufweist, wobei der Einhängeschenkel (13) an der ersten Kante (16) formschlüssig angelegt wird.
8. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Wälzelement (62) an den Zylinder (06) angestellt wird.
9. Verfahren nach Anspruch 7 und 8, dadurch gekennzeichnet, dass der an der ersten Kante (16) der Öffnung (09) mit seinem Einhängeschenkel (13) am vorlaufenden Ende (03) eingehakte Aufzug (01) während einer Drehung des Zylinders (06) in dessen Produktionsrichtung (P) mit dem an den Zylinder (06) angestellten Wälzelement (62) an den Zylinder (06) angedrückt wird.
10. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass ein am nachlaufenden Ende (04) des Aufzugs (01) ausgebildeter Einhängeschenkel (14) vom Wälzelement (62) in die Öffnung (09) des Zylinders (06) gedrückt wird.
11. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Einhängeschenkel (13) in einem Abstand (a09) von der Öffnung (09) aufgestellt wird, der geringer als der Umfang des Wälzelements (62) ist.
12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand (a09) zwischen 5 mm und 10 mm beträgt.

13. Verfahren zum Montieren einer Druckform (36; 37) auf einen Formzylinder (31; 33) einer Druckmaschine, wobei die Druckform (36; 37) aus einem Schacht (43; 44) eines Druckformmagazins (38; 39) dem Formzylinder (31; 33) zugeführt wird, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Zuführen der Druckform (36; 37) zum Formzylinder (31; 33) das Druckformmagazin (38; 39) seitlich relativ zum Formzylinder (31; 33) in eine vordefinierte Position gebracht wird.
14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckformmagazin (38; 39) in einem Abstand (a_{38} ; a_{39}) zwischen 2% und maximal 50% der Länge (L) der Druckform (36; 37) vor dem Formzylinder (31; 33) ortsfest zum Formzylinder (31; 33) fixiert wird.
15. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckformmagazin (38; 39) mit einer in eine Öffnung eines Gehäuses des Druckformmagazins (38; 39) greifenden Arretierung (83) fixiert wird.
16. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckformmagazin (38; 39) seitenregistermäßig in seine Nullposition gebracht wird.
17. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass eine Öffnung (o_{38} ; o_{39}) das Druckformmagazin (38; 39), durch welche die Druckform (36; 37) aus einem Schacht (43; 44) dem Formzylinder (31; 33) zugeführt wird, bezüglich eines Ballens des Formzylinders (31; 33) zentriert wird.
18. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckformmagazin (38; 39) seitlich spielfrei gestellt wird.
19. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckformmagazin (38; 39) in einen sich axial zum Formzylinder (31; 33)

erstreckenden Spalt mit zum Gestell der Druckmaschine ortsfesten Seitenbegrenzungen eingeführt wird.

20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckformmagazin (38; 39) zumindest mit einem zum Formzylinder (31; 33) gerichteten vorderen Bereich in den Spalt eingeführt wird.
21. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (31; 33) in seiner axialen Richtung zum Druckformmagazin (38; 39) positioniert wird.
22. Vorrichtung zum Montieren einer Druckform (36) auf einen Formzylinder (31) einer Druckmaschine, wobei die Druckform (36) bezogen auf die Produktionsrichtung (P) des Formzylinders (31) ein vorlaufendes Ende (03) und ein nachlaufendes Ende (04) aufweist, wobei die Vorrichtung zumindest ein Druckformmagazin (38) mit einem Schacht (43) zur Bereitstellung einer auf dem Formzylinder (31) zu montierenden Druckform (36) aufweist, wobei in dem Schacht (43) eine Fördereinrichtung (67) vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Fördereinrichtung (67) eine verfahrbare Auflage (66) antreibt, wobei die Druckform (36) auf der Auflage (66) aufliegt.
23. Vorrichtung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Druckform (36) im Wesentlichen durch ihr Eigengewicht reibschlüssig auf der Auflage (66) hält.
24. Vorrichtung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckform (36) ohne Zuführung einer Fremdenergie auf der Auflage (66) gehalten ist.
25. Vorrichtung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass an der Auflage (66) ein Anschlag (58) ausgebildet ist, der das nachlaufende Ende (04) der Druckform (36; 37) aus dem Schacht (44) schiebt.

26. Druckformmagazin (38; 39) zur Aufnahme mindestens einer Druckform (36; 37), wobei das Druckformmagazin (38; 39) an einen Formzylinder (31; 33) einer Druckmaschine heranführbar ist, wobei das Druckformmagazin (38; 39) ein Verbindungselement aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass durch das Verbindungselement alle Anschlussleitungen zur Energieversorgung im Druckformmagazin (38; 39) verbauter Aggregate sowie zum Austausch von deren Steuersignalen geführt sind.

Zusammenfassung

Es wird ein Verfahren zum Montieren eines Aufzugs auf einem Zylinder einer Druckmaschine vorgeschlagen, wobei ein Einhängeschenkel am in Produktionsrichtung des Zylinders vorlaufenden Ende des Aufzugs überwiegend durch seine Gewichtskraft in eine Öffnung im Zylinder eingehängt wird.

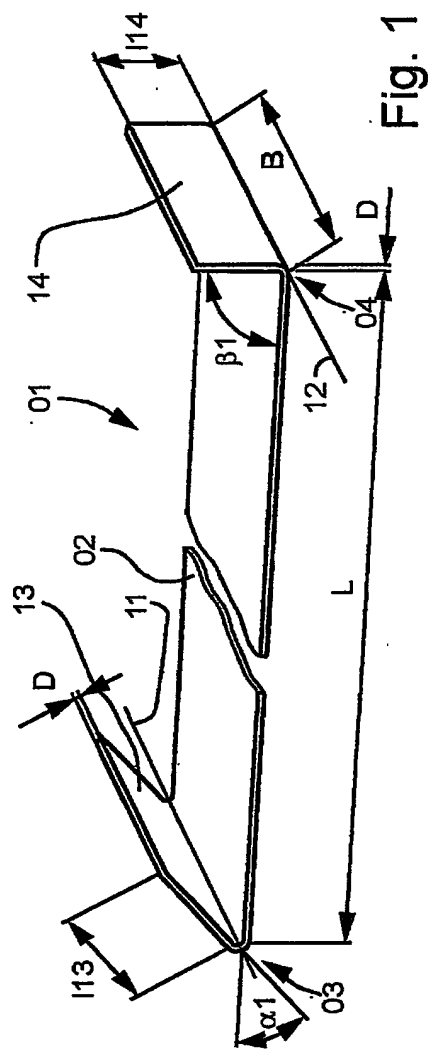


Fig. 1

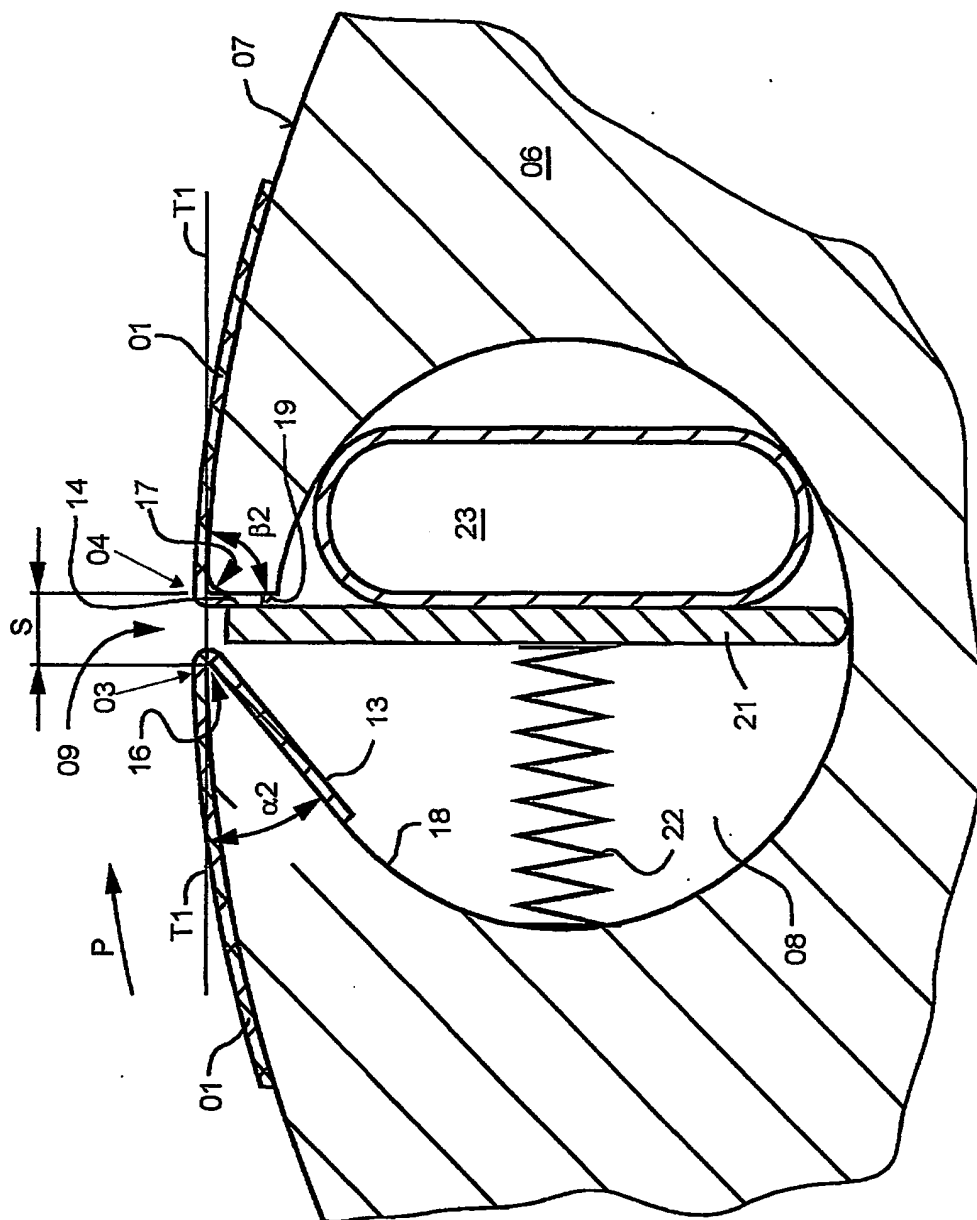


Fig. 2

3/8

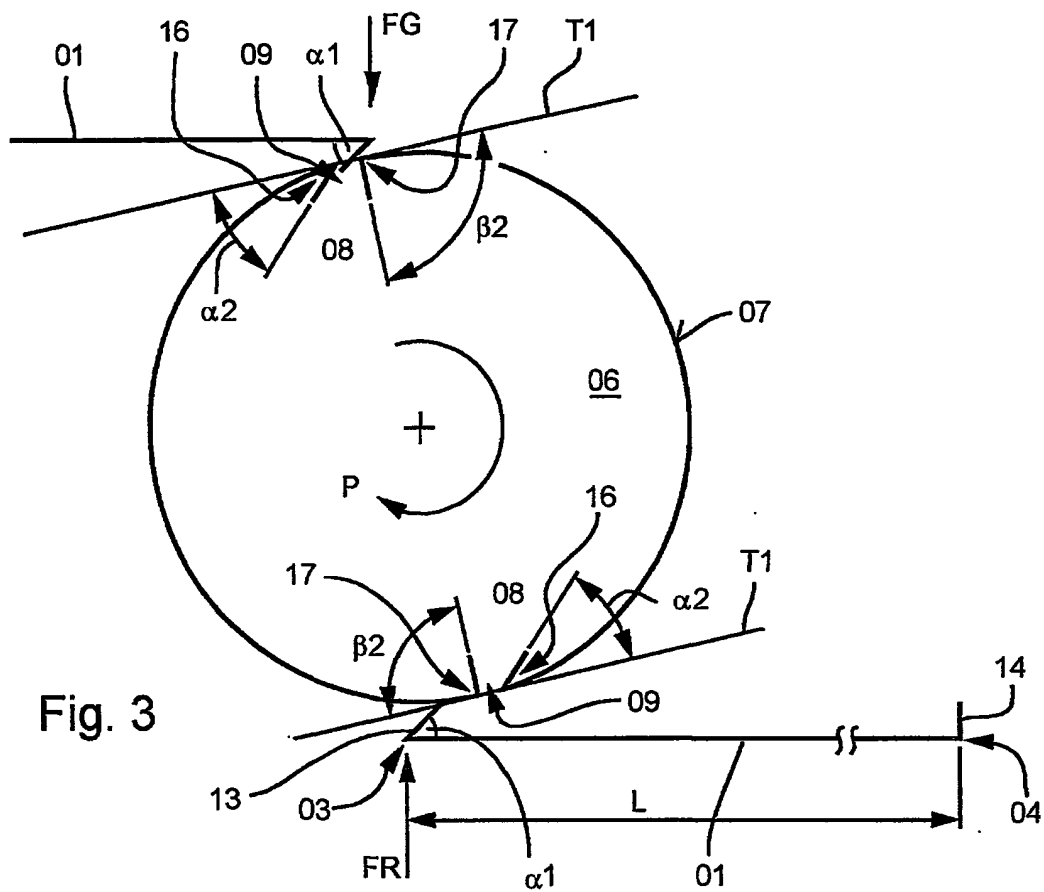


Fig. 3

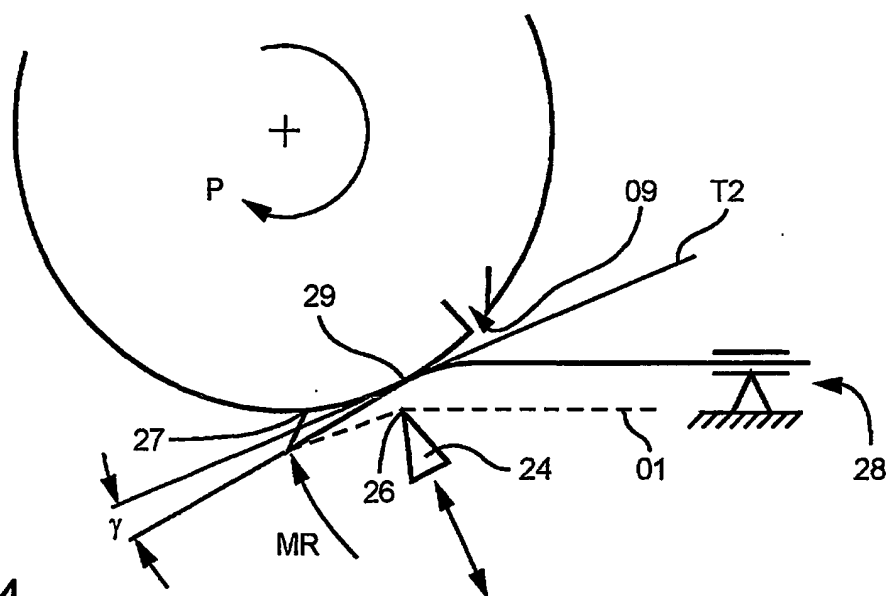


Fig. 4

4/8

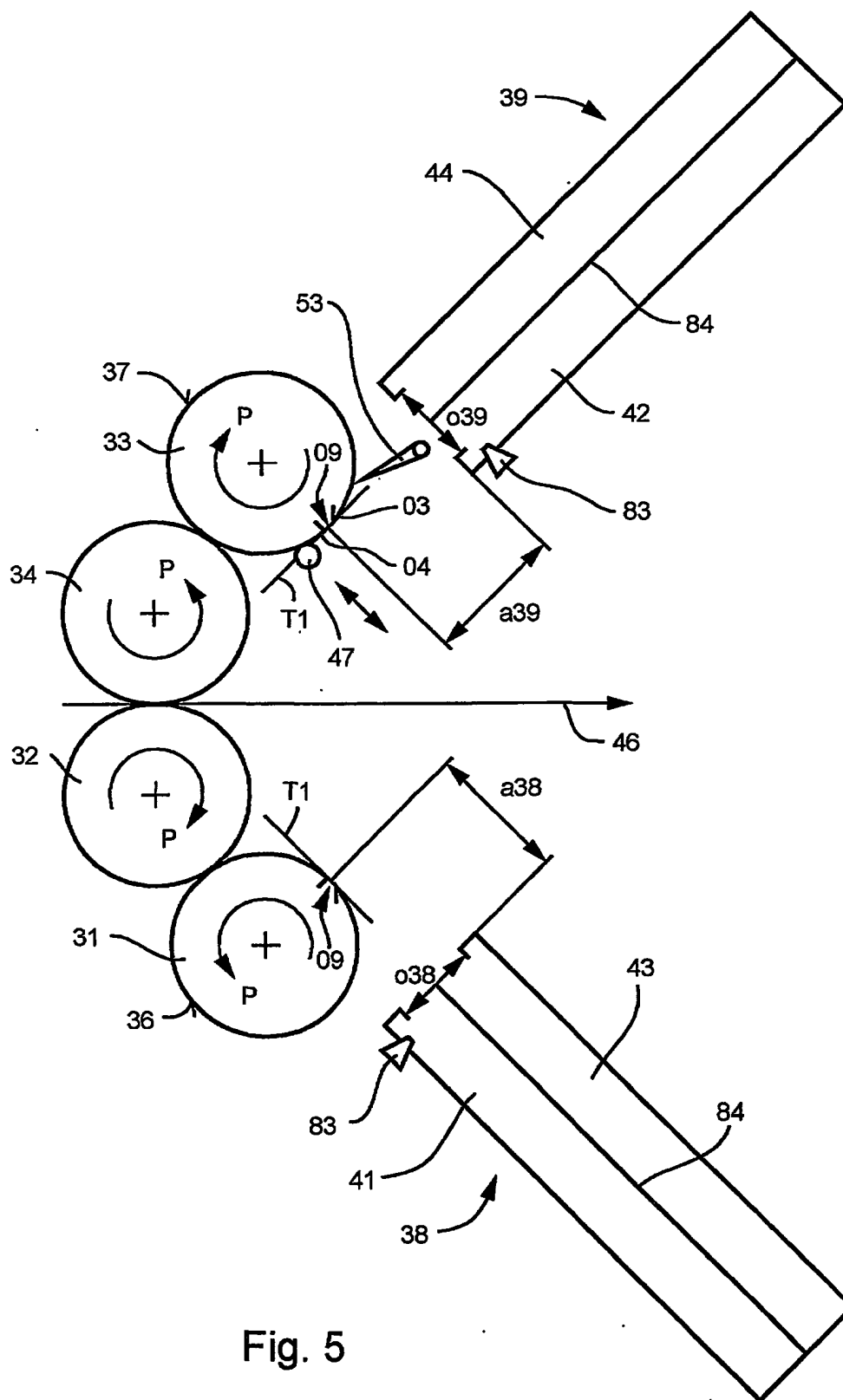
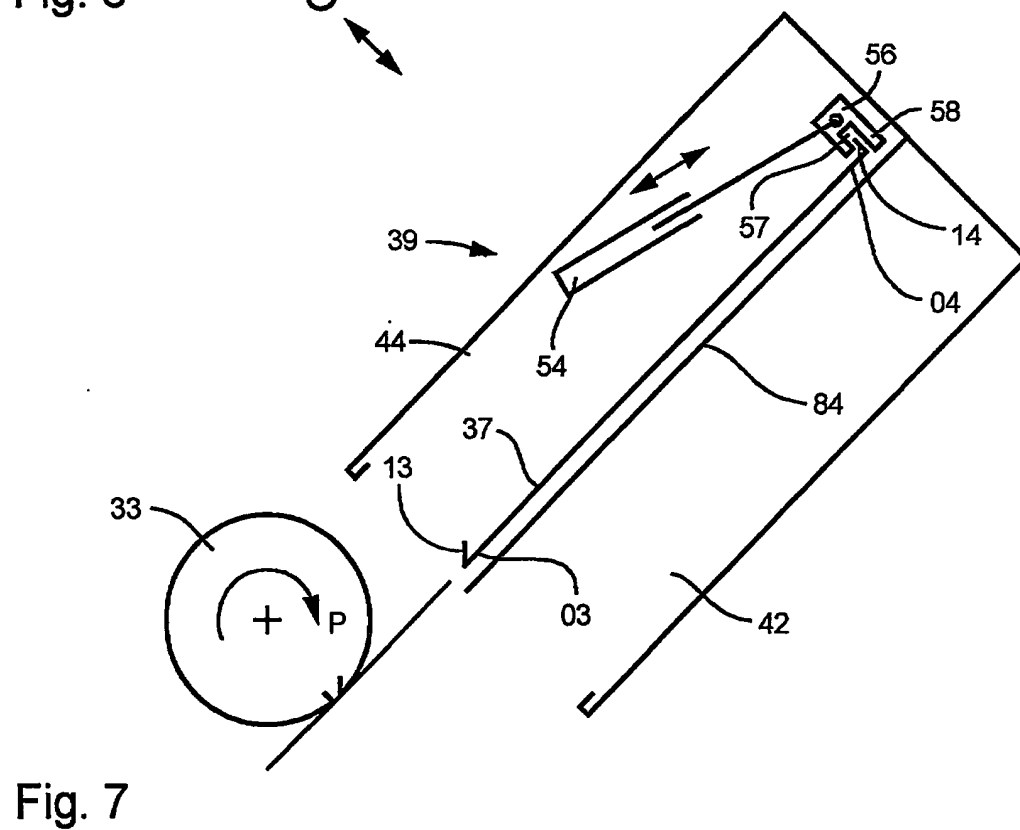
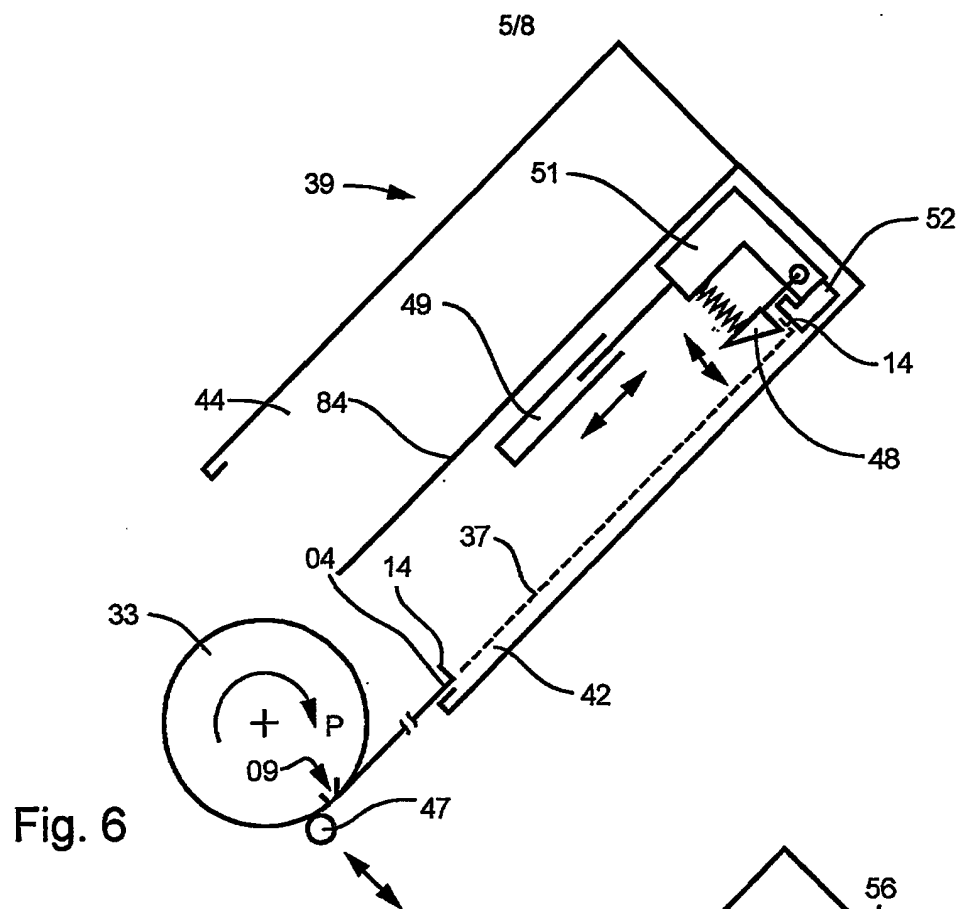


Fig. 5



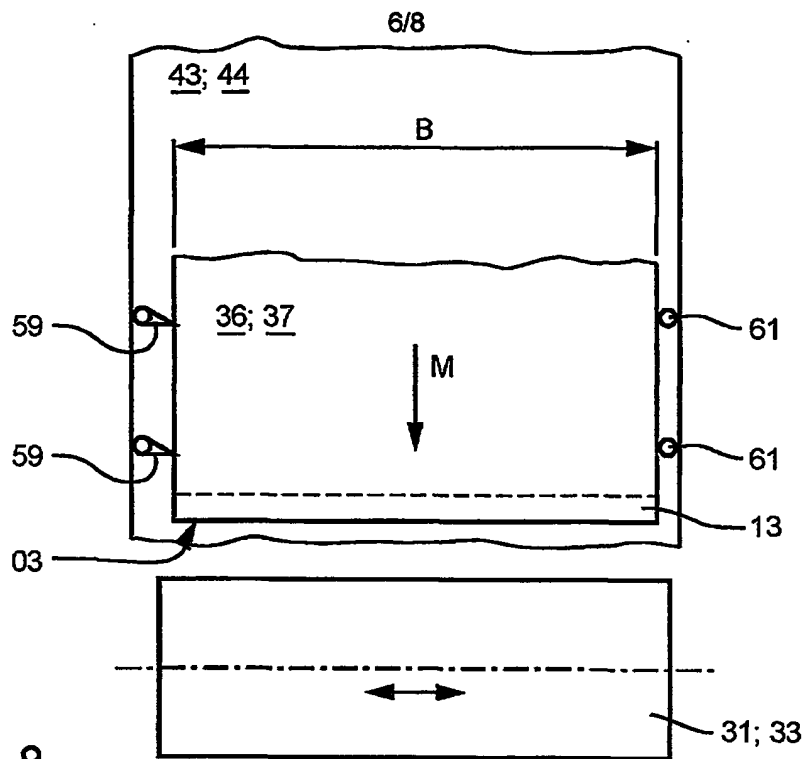


Fig. 8

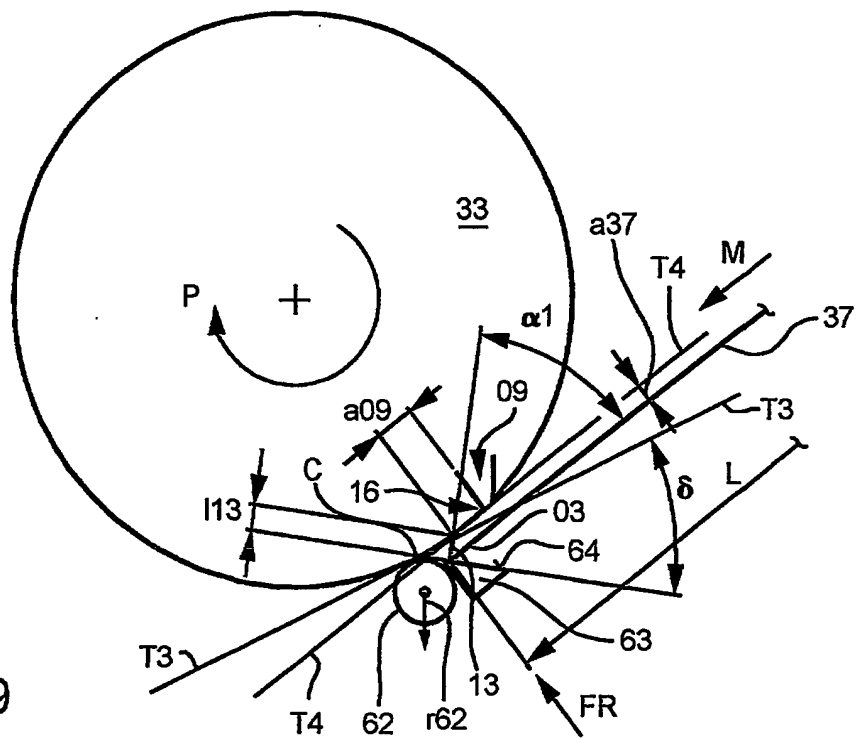
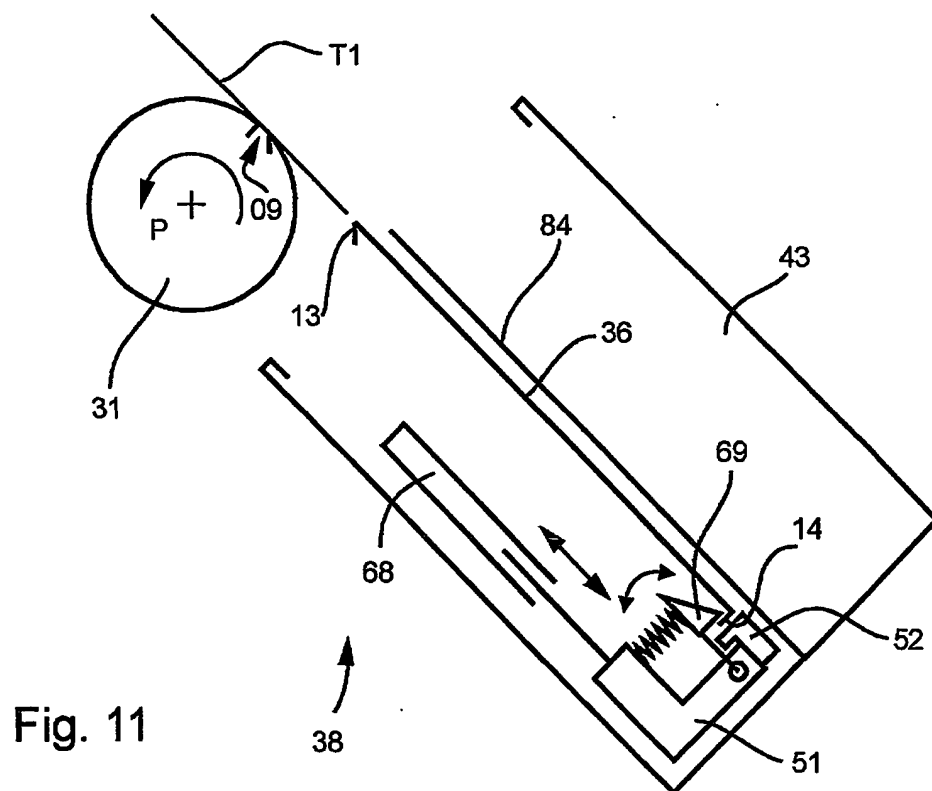
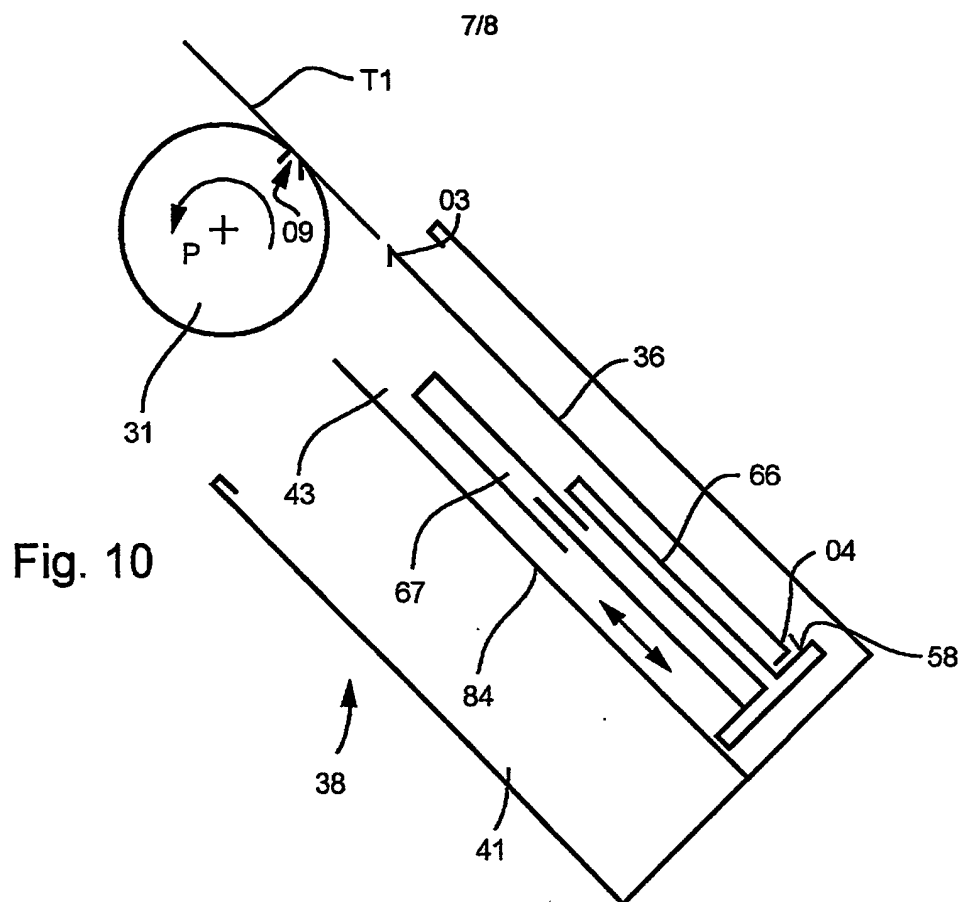


Fig. 9



8/8

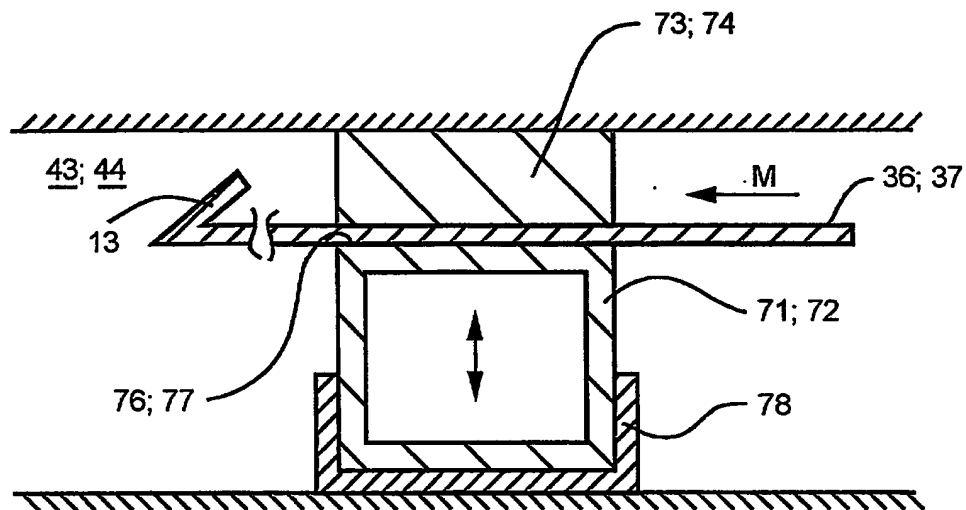


Fig. 12

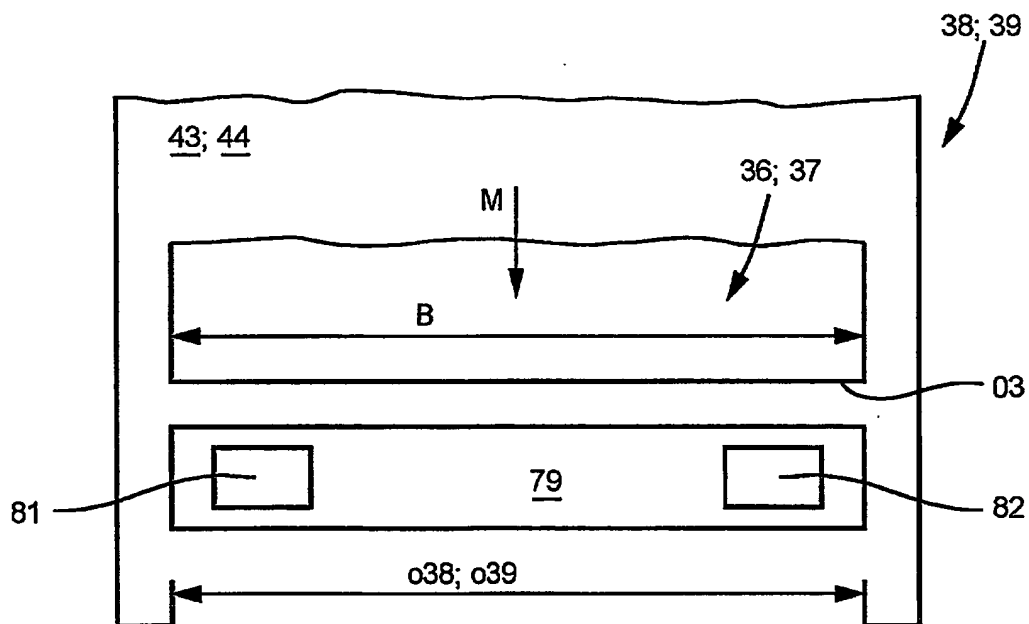


Fig. 13

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.